



ЗАО "ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ"

АРМАТУРА

для высоковольтных линий электропередачи

Отраслевой каталог на серийно выпускаемые изделия

Содержание

О компании	4
Глава I. Арматура сцепная	
Серги типа СР и СРС	9
Ушки однолапчатые типов У1 и У1К	10
Ушки двухлапчатые типов У2 и У2К	11
Ушки специальные типа УС, укороченные типа УСК	12
Замки для сферических соединений	14
Узлы крепления типа КГП.....	15
Узлы крепления типа КГ.....	17
Узел крепления типа КГТ-7-1.....	18
Коромысла двухцепные двухреберные типа 2КД2 с двумя точками крепления.....	20
Коромысло четырехцепное двухреберное типа 4КД2-25-1 с двумя точками крепления	22
Коромысла трехцепные балансирные типа ЗКБ с одной точкой крепления	23
Коромысло однореберное трехлучевое типа К33	24
Коромысла универсальные типа 2КУ	25
Коромысла трехлучевые универсальные типа ЗКУ	26
Коромысла лучевые универсальные типа 4КУ, 5КУ и 8КУ	27
Коромысла лучевые типа 2КУ.....	28
Коромысла лучевые типа 2КЛ, 3КЛ, 4КЛ, 5КЛ И 8КЛ	29
Узлы крепления типа КГН	31
Скобы типов СК и СКД	32
Скобы трехлапчатые типа СКТ	33
Звенья промежуточные прямые типа ПР	34
Звенья промежуточные двойные 2ПР	35
Звенья промежуточные трехлапчатые типа ПРТ.....	36
Звенья промежуточные вывернутые типа ПРВ	37
Звенья промежуточные регулируемые типа ПРР	38
Звенья промежуточные типа ПТР - Талрепы	39
Звенья промежуточные цепные типа ПРЦ	39
Звенья промежуточные двойные типа 2ПРР	40
Звено промежуточное специальное типа ПРС-7-3.....	40
Звенья промежуточные монтажные типа ПТМ	41
Глава II. Арматура поддерживающая.	
Зажимы поддерживающие глухие типа ПГ	45
Зажимы поддерживающие глухие типа ПГН.....	47
Прокладки для проводов к зажимам типа ПГН	48
Зажимы поддерживающие глухие типа 2ПГН	49
Зажимы поддерживающие глухие типа 8ПГН, 8ПГН2, 8ПГН4	51
Зажим поддерживающий глухой типа ПГУ	53
Распорки специальные для обводки шлейфов	54
Распорки специальные для комплектации натяжных изолирующих подвесок	56
Распорки специальные для крепления продольного экрана	59
Зажимы поддерживающие глухие типов 3ПГН	60
Зажимы поддерживающие глухие типов 3ПГН2	62
Зажимы поддерживающие глухие типа 4ПГН, 4ПГН2	64
Зажимы поддерживающие глухие типа 5ПГН, 5ПГН2	66
Зажимы опорные типа АА.....	68
Зажимы опорные типа 2АА, 3АА	69
Зажим опорный АА-210.....	70
Подвесы многороликовые поддерживающие типа П4Р, П6Р	71
Подвесы многороликовые поддерживающие типа 2П6Р, 3П6Р, 4П6Р, 5П6Р	72
Глава III. Арматура натяжная.	
Зажим натяжной клиновой НК-1-1	77
Зажимы натяжные клиновые коушные типа НКК.....	78
Зажимы натяжные болтовые типа НБ	79
Зажим натяжной заклинивающийся Н3-2-7	81
Зажимы натяжные прессуемые типа НАС	82
Зажимы натяжные прессуемые типа НАСУС	84
Зажимы натяжные прессуемые типа НС	85
Зажимы натяжные прессуемые типа НМБ	86
Зажимы натяжные прессуемые типа НАП	87
Зажимы кликовые типа КС	88
Глава IV. Арматура соединительная.	
Зажимы соединительные овальные типа СОАС	91
Зажимы соединительные овальные СОМ	92

Содержание

Зажимы соединительные прессуемые типа САС	93
Зажимы соединительные прессуемые типа САСУС	94
Зажимы соединительные типа САП.....	95
Зажимы соединительные типа СВС.....	96
Зажимы соединительные переходные типа ПАС	97
Зажимы переходные петлевые прессуемые ПП	98
Зажимы соединительные переходные типа ПАС	99
Зажимы типа ПП для перехода с пяти проводов на четыре и на восемь проводов	100
Зажимы переходные петлевые типа ППТ	102
Зажимы переходные петлевые типа ППР	103
Зажимы соединительные плашечные типа ПС.....	104
Зажимы соединительные плашечные типа ПА.....	105
Зажимы соединительные плашечные типа ПАМ.....	106
Зажимы заземляющие типа ЗПС	107
Зажимы ремонтные типа РАС	109
Глава V. Арматура контактная.	
Зажимы ответвительные прессуемые типа ОА	113
Зажимы ответвительные прессуемые типа ОМ	115
Зажимы ответвительные прессуемые типа ОАП.....	117
Зажимы разъемные ответвительные типа РОА.....	120
Зажимы ответвительные прессуемые типа ОАО	121
Зажимы аппаратные прессуемые типа А1А (с одним отверстием в контактной лапке).....	122
Зажимы аппаратные прессуемые типа А2А (с двумя отверстиями в контактной лапке)	123
Зажимы аппаратные прессуемые типа А4А (с четырьмя отверстиями в контактной лапке)	124
Зажимы аппаратные прессуемые типа А1М (с одним отверстием в контактной лапке)	126
Зажимы аппаратные прессуемые типа А2М (с двумя отверстиями в контактной лапке)	127
Зажимы аппаратные прессуемые типа А4М (с четырьмя отверстиями в контактной лапке)	128
Зажимы аппаратные прессуемые типов А2АП, А4АП (с двумя и четырьмя отверстиями в контактной лапке)	129
Зажимы аппаратные прессуемые типов А6АП (с шестью отверстиями в контактной лапке)	130
Зажимы аппаратные прессуемые типа 2А2А (с двумя отверстиями в контактной лапке)	131
Зажимы аппаратные прессуемые типа 2А4А (с четырьмя отверстиями в контактной лапке)	132
Зажимы аппаратные прессуемые типа 2А6А (с шестью отверстиями в контактной лапке)	133
Зажим аппаратный прессуемый типа 2А4АП (с четырьмя отверстиями в контактной лапке)	134
Зажимы аппаратные прессуемые типа 2А6АП (с шестью отверстиями в контактной лапке)	135
Зажимы аппаратные прессуемые типа 3А2А (с двумя отверстиями в контактной лапке)	136
Зажимы аппаратные прессуемые типа 3А2А (с двумя отверстиями в контактной лапке)	137
Зажимы аппаратные прессуемые типа 3А4А (с четырьмя отверстиями в контактной лапке)	138
Зажимы аппаратные прессуемые типа 3А2АП, 3ААП, 4А6АП и 5А2АП	139
Зажимы аппаратные штыревые типа АШМ.....	142
Зажимы аппаратные с компенсатором температурных расширений	143
Глава VI. Арматура защитная.	
Кольца защитные типа НК3	147
Экраны защитные ЭЗ	148
Узлы крепления экранов УЭК	160
Гасители вибрации линейные типа ГВН с глухим креплением на проводе	165
Гасители вибрации типа ГПГ с глухим креплением на проводе	166
Гасители вибрации типа ГПГ-В	168
Гасители вибрации типа ГПГ-А	169
Распорки дистанционные глухие типа РГ	171
Распорки дистанционные глухие типа РГУ	172
Распорки глухие трехлучевые типа 3РГ	173
Распорки глухие четырехлучевые типа 4РГ	174
Распорки глухие лучевые типа 5РГ, 6РГ	175
Распорки глухие восьмилучевые типа 8РГ	176
Распорки дистанционные глухие типа Р для подстанций	177
Распорки глухие изолирующие типа РГИФ	178
Рога разрядные типа РР	179
Рога разрядные верхние типа РРВ	180
Рога разрядные нижние типа РРН	181
Муфты предохранительные типа МПР	182
Муфты защитные МЗ	183
Балласты к поддерживающим зажимам для одного провода	184
Балласты типа БП	186
Глава VI. Монтаж арматуры	
Алфавитный указатель	187
	207



ЗАО «Южноуральская изоляторная компания» - частное предприятие, занимающее второе место в России в области комплексных поставок электротехнической продукции для линий электропередач и подстанций. Сегодня это мощный холдинг, не только являющийся официальным дилером крупнейших Российских заводов, выпускающих электротехническую продукцию для нужд электросетевого комплекса, но и рационально выполняющий работы по выпуску требуемой продукции благодаря 8 предприятиям, входящим в единый холдинг и занимающимся производством изоляторов, линейно-подвесной арматуры, металлоконструкций, монтажного инструмента и иной продукции.

История:

Предприятие было зарегистрировано 16 июля 1998 года в г. Южноуральск. Первоначально в компании работало 5 человек. Работа велась по поставкам продукции, выпускавшейся ОАО «Южноуральский арматурно-изоляторный завод». Уже через 7 месяцев после открытия руководством компании принято решение о пересмотре деятельности и выход на рынок с предложением комплексных поставок. В течение последующих 5 месяцев на работу были приглашены специалисты отдела комплектации, заключены дилерские договоры на поставку с 5 заводами в России и 1 заводом на Украине. В тот момент ЮИК был единственным комплексным поставщиком на рынке России и стран СНГ. Это преимущество позволило в течении 1 года в 7 раз увеличить количество партнеров.



В 2000 году на Собрании акционеров было принято ещё одно принципиально важное решение – строительство собственных производственных мощностей.

Осуществляя экспансию в регионы и развивая собственную сбытовую сеть, Южноуральская изоляторная компания открывает ряд филиалов и представительств. В 2004 году открыт филиал в г. Екатеринбург. С 2006 года действует филиал в г. Ижевск. С этого же года взят курс на поставку контрольно-измерительных приборов и автоматики. В 2007 году в экономически развивающихся регионах страны открыты две новых компании: в г. Самаре - ООО «Волжская энергетическая компания», в г. Сургут - ООО «Форэнерго».

Каждый квартал в прайс лист Компании вводится новая продукция. Так по состоянию на 1.03.2003 года прайс лист насчитывал чуть более 300 наименований продукции, то уже к середине 2006 года это количество выросло до 3 280, а в начале 2008 г. – более 5 000.

Ежегодно увеличивается число сотрудников. ЮИК расширяется структурно, появляются новые отделы, направления деятельности.

В 2007 году Компания успешно походит сертификацию на соответствие международному стандарту качества ISO 9001:2000, что подтверждено сертификатом, выданным Bureau Veritas Certification

В 2007 году Компания для своих сотрудников построила самый современный в г. Южноуральск офис. Предусмотрены все нюансы для комфортной и продуктивной работы.

Для восстановления сил после работы компанией построены горнолыжная трасса с подъемником и уютными домами отдыха, а также летняя база отдыха на берегу Южноуральского водохранилища.

Собственный автопарк насчитывает 7 единиц грузового автотранспорта, что позволяет в минимальные сроки осуществлять доставку требуемой продукции до места назначения.

Производственная деятельность.

ЗАО «Пластдеталь» - первое предприятие, с которого началось создание группы компаний, основано в г. Южноуральск в 2000 году. Изначально, предприятие было нацелено на производство кол-





ю ж н о у р а л ь с к а я
изоляторная компания

пачков для штыревых стеклянных и фарфоровых изоляторов типа ШС, ШФ, ТФ. Были установлены 2 термопласта.

Учитывая потребности рынка, в 2005 году принято решение о размещении на базе ЗАО «Пластдеталь» производства штыревых полимерных изоляторов ТФ20П – аналог фарфорового изолятора ТФ20.

В августе 2007 года на предприятии установлен современный термопласт «Super Tex» и с этого времени начался отсчет производства качественно нового полимерного изолятора - ИОРП-10 (аналог фарфорового изолятора ИОР-10-7,5). Основным рынком сбыта данной продукции являются заводы, выпускающие щитовое оборудование, комплектные трансформаторные подстанции, ячейки.

Государство инвестировало в энергетику громадные деньги, но взамен требовало предложения качественно-новой, модернизированной, высокотехнологичной и конкурентоспособной продукции. Учитывая данное обстоятельство и следуя генеральной схеме развития, Южноуральская изоляторная компания в 2000 году совместно с партнерами ЗАО «Эковод» г. Москва основали «Московский завод высоковольтной арматуры».



Специализация предприятия – разработка и производство современной и перспективной российской линейной арматуры нового качественного уровня для ВЛ 0,4 – 500 кВ, в том числе для ВЛ 0,4 – 35 кВ с СИП; участие в создании национальной концепции строительства перспективных ВЛ в России.

Приоритеты предприятия:



- активное импортозамещение в сегменте линейной арматуры для СИП
- модернизация при освоении в производстве и вывод на новый качественный уровень «классической арматуры», выпускавшейся сегодня другими предприятиями отрасли без изменения уже более 25 – 50 лет
- непрерывная инновационная деятельность в направлении создания новой арматуры и изоляторов для перспективных ВЛ в России.

Выпускаемая продукция:

- линейная и подстанционная арматура для воздушных линий электропередачи и подстанций напряжением 0,4 – 500 кВ;
- металлоконструкции для железобетонных и деревянных опор для ВЛ напряжением 0,4 – 220 кВ;
- арматура для ВЛ с самонесущими изолированными проводами (СИП) напряжением 0,4 кВ и для ВЛ с защищенными проводами напряжением 6 – 35 кВ.

В 2005 году на действующих мощностях уникального в своем роде ОАО «Лыткаринский завод оптического стекла», смонтирована линия по выпуску штыревых стеклянных изоляторов ШС10Д. Указанный факт разрушил монополию рынка по производству стеклянных изоляторов. Была установлена линия для выпуска изделий, производительностью 30 000 изоляторов в месяц. Изоляторы ШС10 доказали свои преимущества перед штыревыми фарфоровыми изоляторами, что подтверждается постоянно увеличивающимся спросом. Это ставит вопрос о возможном и необходимом расширении производства и увеличении объемов выпуска до 50 000 изоляторов в месяц. Вследствие указанного, в марте 2008 года проведен плановый ремонт линии, после которого увеличен выпуск изоляторов до 50 000 шт в месяц.

В 2006 году Южноуральская изоляторная компания вступает еще в один проект – ИНСТА. Предприятие специализируется на производстве современных высоковольтных изоляторов. В 2007 году с применением продукции ИНСТА разработан целый ряд типовых проектных решений для ВЛ 10 – 220 кВ. Работы выполнены такими ведущими предприятиями отрасли, как Филиал ОАО «ФСК ЕЭС» по специальным работам в электрических сетях «Электросетьсервис» и





Филиал ОАО «НТЦ электроэнергетики» - «РОСЭП».

Приоритеты производства:

- линейные подвесные цельнолитые полимерные (кремнийорганические) изоляторы типа ЛК на напряжение 10 – 220 кВ;
- опорные стержневые цельнолитые полимерные (кремнийорганические) изоляторы типа ОСК на напряжение 10 – 110 кВ;

- опорные линейные фарфоровые изоляторы повышенной надежности типа ОЛФ на напряжение 10 – 35 кВ;
- изолирующие траверсы;
- межфазные изолирующие распорки.



В 2006 году в г. Москва создано научно-производственное предприятие НПП «МЭС». Специализация – разработка, производство и поставка современного специального инструмента для механизации работ на линиях электропередач различного напряжения. Одним из конкурентных преимуществ является производство монтажного ин-

струмента для линий с самонесущими изолированными и защищенными проводами. В процессе деятельности разрабатывались не только новые изделия, но и совершенствовались ранее выпускавшиеся.

Одним из таких изделий является приспособление для замены дефектных изоляторов. Комплект предназначен для замены в условиях эксплуатации на ВЛ, ОРУ подстанций дефектных изоляторов следующих модификаций: ПС70Е, ПС-120(А,Б), ПС-210(Б,В), ПС-160(В,Д), ПСК-210А, ПС-300, ПС-400. Замена производится путем стягивания участка гирлянды изоляторов, находящейся под рабочим тяжением.

Но наиболее известным изобретением НПП МЭС является «Набор «Жулева А.Н.». В набор входят монтажные приспособления, необходимые для монтажа линий электропередач с самонесущими изолированными и защищенными проводами напряжением 0,4; 6-10 кВ. Высокое качество изделий и гибкая ценовая политика позволили данному набору стать лидером продаж в России среди прочих равных наборов зарубежного производства.

В 2006 году в группу Компаний вошло еще одно предприятие по производству полимерной изоляции – ООО «Энерготрансизолятор» (ЭТИ) г Нижний Новгород.

С 2001 года подвесные полимерные изоляторы производства данного предприятия успешно поставляются в распределительные сетевые компании России и на экспорт. С 2002 г. начались поставки серийной продукции на железные дороги России. В 2003 г. успешно пройдены процедуры аккредитации в РАО ЕЭС и инспекционного контроля в РС ФЖТ.

Вся продукция производится в соответствии с требованиями ГОСТ. Для ужесточения контроля дополнительно введены новые ужесточенные требования по адгезии, электрической прочности стержня, термодиффузии

На предприятии внедрена и сертифицирована система менеджмента качества ИСО 9001-2000. Высокая технологическая дисциплина, строгий контроль на всех этапах проектирования и производства изоляторов, применение кремнийорганической резины и стеклопластиковых стержней, специально разработанных для использования в высоковольтных изоляторах, обеспечивают высокую надежность нашей продукции.

В 2007 год на рынок вышла новая торговая марка «Волском», предлагающая арматуру для волоконно-оптического кабеля. Информационный рынок многократно увеличивается. Требуется мгновенная передача данных в любую точку мира. Волоконно-оптический кабель самый современный способ передачи данных, что подтверждается ежегодно увеличивающимся количеством линий.

Волском заметный производитель на рынке, су-



Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я щественно потеснивший зарубежных производителей.



В мае 2007 года в г. Южноуральск зарегистрирован Уральский Завод Высоковольтных Изоляторов «УЗВИ». В собственности УЗВИ находятся производственные помещения общей площадью более 10 000 м², расположенные в г. Южноуральск.

В производственных цехах смонтирована стекловаренная печь. Установлена современная пресс-линия для производства стеклодеталей и автоматическая линия по сборке изоляторов. УЗВИ не самый мощный завод в своем классе, но самый современный, что подтверждается:

1. высоким уровнем автоматизации производства
2. меньшим количеством (в сравнении с действующими производствами) работников и ручного труда
3. высоким качеством продукции
4. выгодной ценовой политикой.

Производственные мощности позволяют выпускать до 3 000 000 изоляторов в год.

Южноуральская изоляторная компания уверенно смотрит в будущее.

- Уже сегодня мы обладаем производственными мощностями, закрывающими более 30% потребностей электросетевой индустрии.

- Мы создали разветвленную сбытовую сеть, позволяющую предложить потребителям современный качественный продукт по выгодным ценам, минуя сторонние компании.

- Успешно пройдена сертификация на соответствие международного стандарта ISO 9001:2000 «Комплексные поставки изоляторов, арматуры и электротехнической продукции. Техническое сопровождение» для оптимизации бизнес – процессов внутри группы компаний.

- Нашиими партнерами являются как представители Российской энергетической отрасли, так и предприятия из стран СНГ, Балтии, Западной и Восточной Европы.

- Ведутся активные инвестиции в создание качественно новых изделий.

- Предприятия холдинга нацелены на разработку и производство продукции для перспективных линий электропередач в России.

- Конечный потребитель получает качественный продукт, изготовленный в соответствии с технологическим процессом, и уверен в его технических возможностях.

- За десятилетний опыт работы не поступило ни одной рекламации на поставку некачественной продукции.

- Сотрудники Южноуральской изоляторной компании обеспечены современными техническими средствами, имеют социальный пакет, ежемесячно проводятся коллективные развлекательные мероприятия.

- Принят курс на развитие спорта и здорового образа жизни.

- Южноуральская изоляторная компания выполняет свои обязательства до конца.

Преодолают многие . . .

Поставляем - мы!

Арматура сцепная

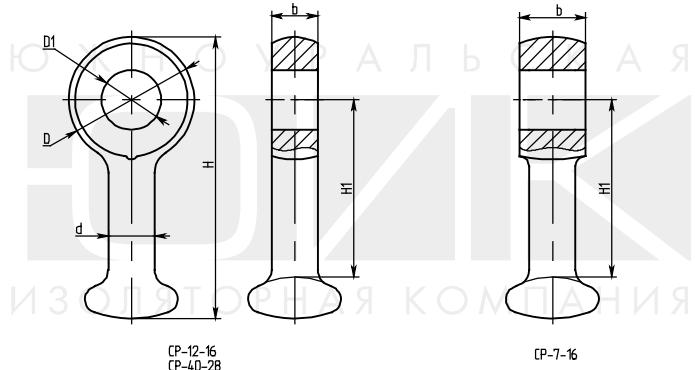
СЕРЬГИ ТИПА СР И СРС

НАЗНАЧЕНИЕ:

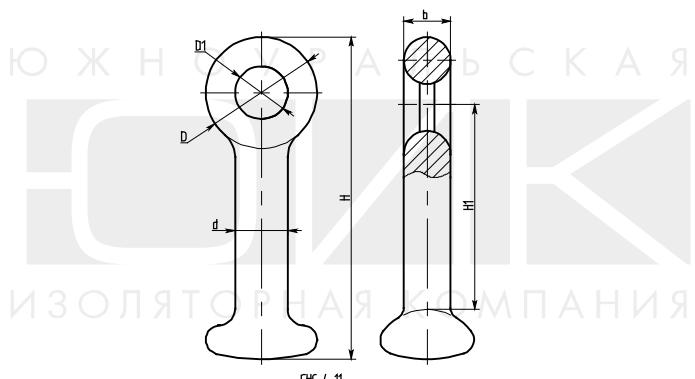
Для комплектации изолирующих подвесок проводов и молниезащитных тросов воздушных линий электропередачи.

Для непосредственного соединения с шапками подвесных изоляторов, реже с головками ушек.

Серьги должны соответствовать требованиям ТУ 3449-012-40064547-01.



СР-12-16 — СР-40-28 — СР-7-16



CPC-4-11
CPC-7-16

Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	b	D	D ₁	d	H	H ₁		
СР-7-16	16	42	17	11,9	99,4	65	0,30	70 (7)
СР-12-16	17	45	23		100,9		0,41	120 (12)
СР-16-20	22	50	26		114,5	70	0,55	160 (16)
СР-21-20	25	55	29	21	127,0	80	0,65	210 (21)
СР-30-24	28	67	38	25	154,5	100	1,35	300 (30)
СР-40-28	36	77	42	29	182,0	120	1,73	400 (40)
СРС-7-16	11	57	23	17	106,9	65	0,32	70 (7)
СРС-7-16A	14	45	17	17	91,4	55,5	0,26	70 (7)

**УШКИ
ОДНОЛАПЧАТЫЕ
ТИПОВ У1 И У1К**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Ушки предназначены для соединения стержня подвесного изолятора или серги с другой линейной арматурой.

Гнездо сферического шарнирного соединения ушек выполняется по ГОСТ 27396-93. Соединительные размеры проушины должны соответствовать требованиям ГОСТ 11359-75.

Для запирания стержня изолятора или пестика серги в гнезде ушки комплектуются W-образными замками.

Ушки для воздушных линий электропередачи выпускаются следующих типов:

У1 — ушки однолапчатые;
У1К — ушки однолапчатые укороченные;
У2 — ушки двухлапчатые;
У2К — ушки двухлапчатые укороченные;
УС — ушки специальные с гнутым пальцем;
УСК — ушки специальные укороченные с гнутым пальцем.

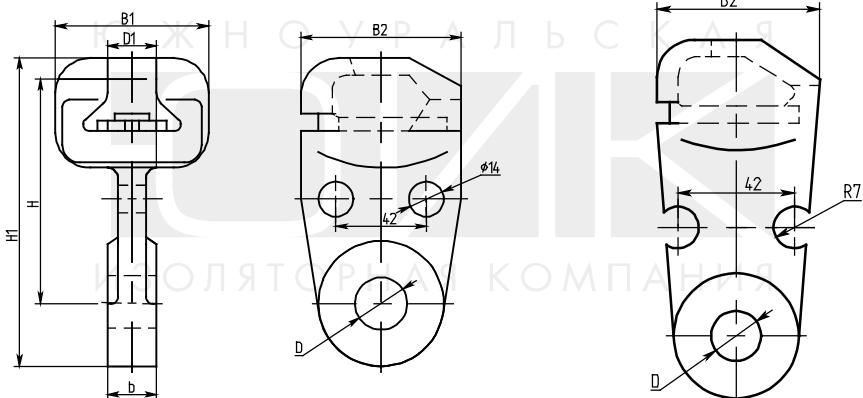


Рис. 1

Рис. 2

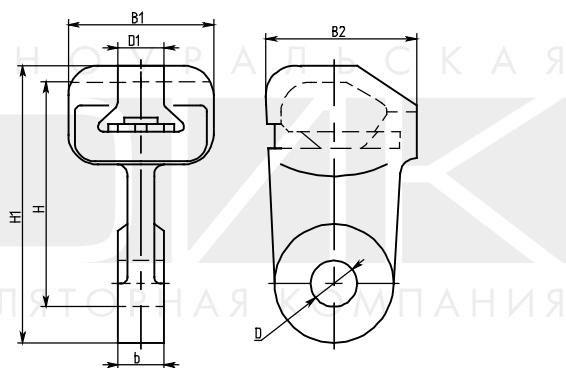


Рис. 3

ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Рис.	Размеры, мм							Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
		B ₁	B ₂	b	D	D ₁	H	H ₁		
У1-7-11/16	2	38	40	14	17	12,5	50	88	0,29	40 (4)
У1-7-16	2	52	58	16	17	19,2	96,5	123	0,67	70 (7)
У1-12-16	2	56	62	22	23	19,2	102,5	140	1,05	120 (12)
У1-16-20	1	66	75	25	26	23,0	113,5	152	1,60	160 (16)
У1-21-20	1	72	78	28	29	23,0	130,5	173	2,24	210 (21)
У1-30-24	1	94	94	36	38	27,5	150,0	205,5	5,04	300 (30)
У1-40-28	1	112	112	40	42	32,0	190,0	225	8,13	400 (40)
У1К-7-16	3	56	58	16	17	19,2	77,0	116	0,62	70 (7)

УШКИ ДВУХЛАПЧАТЫЕ ТИПОВ У2 И У2К

Ушки укороченные типов У1К, У2К служат для комплектования изолирующих подвесок и тросовых креплений без защитной арматуры (разрядных рогов и защитных экранов).

Применение укороченных ушек типов У1К и У2К сокращает длину подвески и уменьшает ее массу.

Ушки типов УС и УСК имеют гнутый палец, благодаря чему обеспечивается шарнирное соединение цепного типа со скобами типа СК, арочной подвеской поддерживающего зажима и коромыслом типа 2КУ. Ушки типа УСК короче ушек типа УС и не рассчитаны на крепление к ним защитных экранов и разрядочных рогов. Ушки всех типов должны соответствовать требованиям ТУ 3449-014-40064547-01.

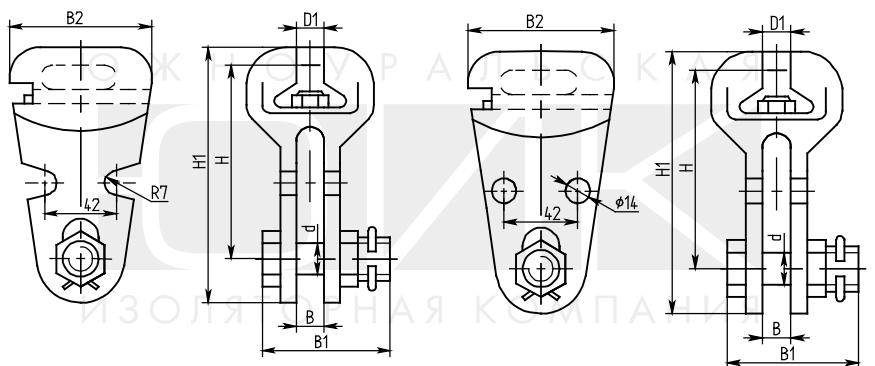


Рис. 2

Рис. 1

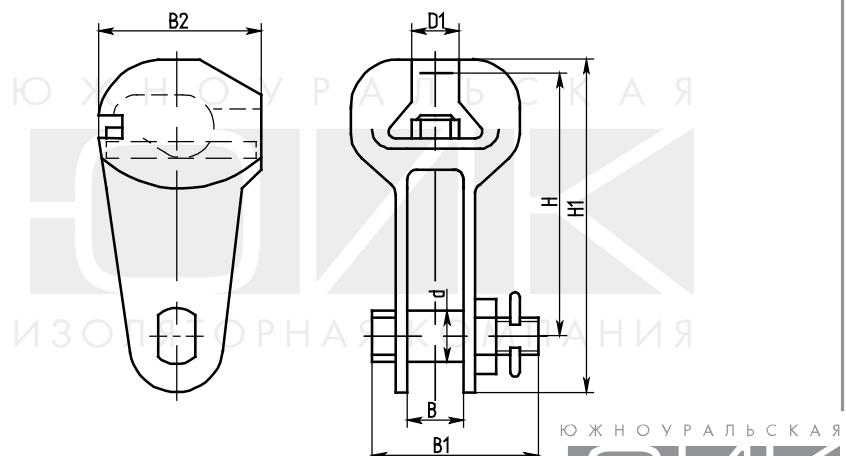


Рис. 3

Южноуральская
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Рис.	Размеры, мм							Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
		B	B ₁	B ₂	D ₁	d	H	H ₁		
У2-7-16	1	17	61	58	19,2	16	95,5	123	0,98	70 (7)
У2-12-16	1	23	83	62	19,2	22	102,5	140	1,54	120 (12)
У2-16-20	2	26	88	75	23,0	25	113,5	152	2,17	160 (16)
У2-21-20	2	29	98	78	23,0	28	130,5	174	3,58	210 (21)
У2-30-24	2	38	125	94	27,5	36	150,0	205,5	6,45	300 (30)
У2К-7-16	3	17	61	58	19,2	16	77,0	104,5	0,75	70 (7)

**УШКИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ
ТИПА УС,
УКОРОЧЕННЫЕ
ТИПА УСК**

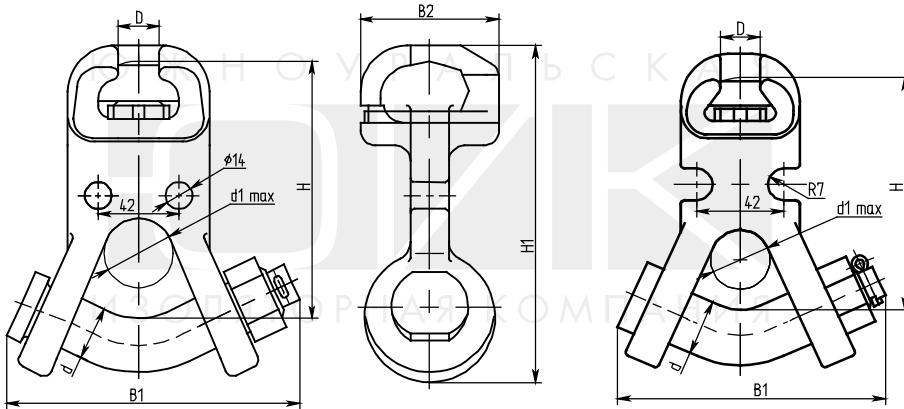


Рис. 1

Рис. 2

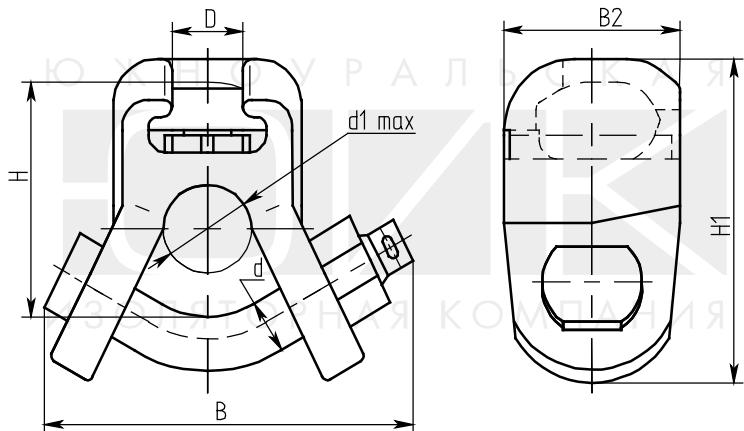


Рис. 3

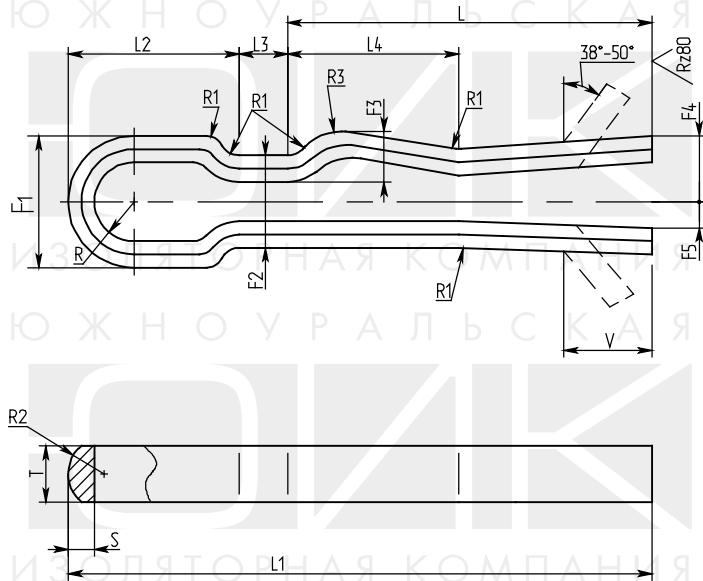
ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Рис.	Размеры, мм							Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
		d	d ₁	D	B ₁	B ₂	H	H ₁		
УС-7-16	2	18	25	19,2	110	58	104	131	1,23	70 (7)
УС-12-16	2	25	28	19,2	131	60	113	151	1,90	120 (12)
УС-16-20	1	28	35	23,0	150	72	132	172	3,00	160 (16)
УС-21-20	1	28	35	23,0	166	79	145	185	4,54	210 (21)
УС-30-24	1	36	35	27,5	194	94	164	215	7,2	300 (30)
УС-40-28	1	42	38	32,0	225	112	195	250	12,35	400 (40)
УСК-7-16	3	18	25	19,2	110	58	104	131	1,23	70 (7)
УСК-12-16	3	25	28	19,2	131	60	113	151	1,90	120 (12)
УСК-16-20	3	28	35	23,0	150	72	132	172	3,00	160 (16)
УСК-21-20	3	28	35	23,0	166	79	145	185	4,54	210 (21)
УСК-30-24	3	36	35	27,5	194	94	164	215	7,2	300 (30)
УСК-40-28	3	42	38	32,0	225	112	195	250	12,35	400 (40)

ЗАМКИ ДЛЯ СФЕРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

МАРКИ И РАЗМЕРЫ V-
ОБРАЗНЫХ ЗАМКОВ

НАЗНАЧЕНИЕ:
для предотвращения
расцепления сферического
соединения линейной
арматуры устанавливаются
V-образные W-образные
замки. Марки замков
соответствуют условным
размерам сферических
шарнирных соединений.
Замки соответствуют
ГОСТ Р 511787-98.



V-образные замки

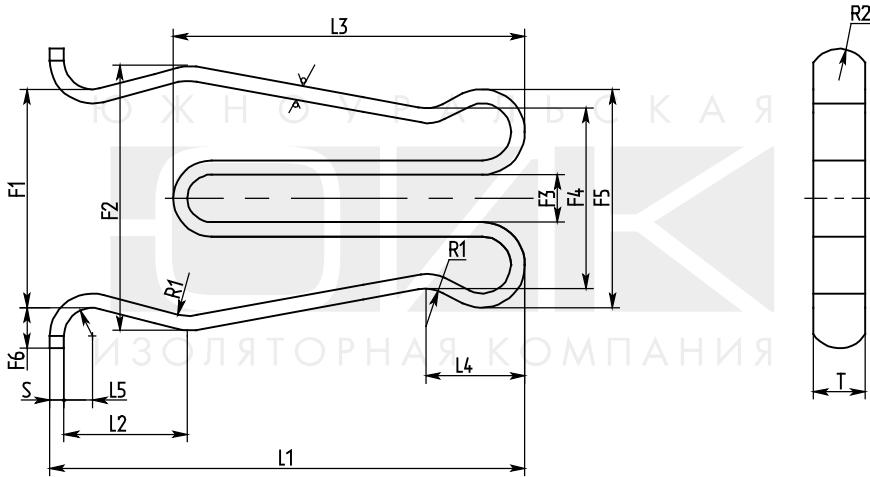
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
изоляторная компания

Марка замка	V-11	V-16A	V-16B	V-20	V-24	V-28	V-32
Условный размер по ГОСТ 27396-93	11	16A	16B	20	24	28	32
F ₁	11,9	14,5	16,4	16,4	20,0	22,5	26,0
F ₂ min	8,2	10,3	10,7	10,7	12,8	13,8	15,8
F ₃	4,5	5,5	5,5	6,0	7,0	7,4	8,4
F ₄	3,5	4,5	4,5	4,5	7,0	7,5	8,5
F ₅	2,5	3,0	3,5	3,5	4,0	4,5	5,0
L min	29	38	38	49	60	71	81
L ₁	55	65	65	80	100	115	130
L ₂	16,0	19,0	18,5	22,5	29,5	32,5	37,0
L ₃	4,6	5,2	6,5	6,5	7,7	8,7	10,0
L ₄	16	18	22	22	28	31	36
R min	2,5	3,0	3,0	3,0	3,5	3,5	3,5
R ₁	2	3	3	3	4	5	6
R ₂	3,3	3,8	4,8	4,8	5,7	6,2	7,2
R ₃	6,0	6,5	8,5	8,5	10,0	12,0	14,0
S	2,2	3,2	3,2	3,2	4,0	4,5	5,2
T	4,8	5,5	7,9	7,0	8,7	10,0	11,5
V	8	12	12	12	12	15	15
Масса, кг	0,010	0,022	0,030	0,033	0,065	0,076	0,090

**ЗАМКИ ДЛЯ
СФЕРИЧЕСКИХ
СОЕДИНЕНИЙ**

Марки и размеры
W-образных замков

НАЗНАЧЕНИЕ:
для предотвращения
расцепления сферического
соединения линейной
арматуры устанавливаются
W-образные W-образные
замки. Марки замков
соответствуют условным
размерам сферических
шарнирных соединений.
Замки соответствуют
ГОСТ Р 511787-98.



W-образные замки

Марка замка	W-11	W-16A	W-16B	W-20	W-24	W-28	W-28A	W-32
Условный размер по ГОСТ 27396-93	11	16A	16B	20	24	28	28	32
F ₁	15	22	22	22	22	24	24	26
F ₂	20	28	28	30	30	32	32	36
F ₃	3	5	5	5	5	6	6	6
F ₄	13	19	19	19	19	21	21	24
F ₅	19	24	24	24	25	28	28	33
F ₆	4	5	5	5	5	6	6	7
L ₁	37	50	50	62	72	83	83	96
L ₂	12,0	15,5	15,5	15,5	15,5	16,0	16,0	18,0
L ₃	24	36	36	42	50	62	62	71
L ₄	8,0	10,5	10,5	10,5	10,5	12,5	12,5	16,0
L ₅	3	3	3	3	3	4	4	4
R ₁	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3,0	3,0	3,0
R ₂	3,0	3,0	4,5	4,5	5,0	6,0	6,0	7,0
R ₃	1,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3,0	3,0	3,0
S	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0	2,2	2,2	2,6
T	4,8	5,5	7,9	7,0	8,7	10,0	8,7	11,5
Масса, кг	0,008	0,015	0,020	0,028	0,039	0,045	0,042	0,055

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТИПА КГП

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления с подвижностью в двух взаимно перпендикулярных плоскостях поддерживающих подвесок проводов и креплений молниезащитного троса к металлическим траверсам опор.

Узлы крепления должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10310-90.

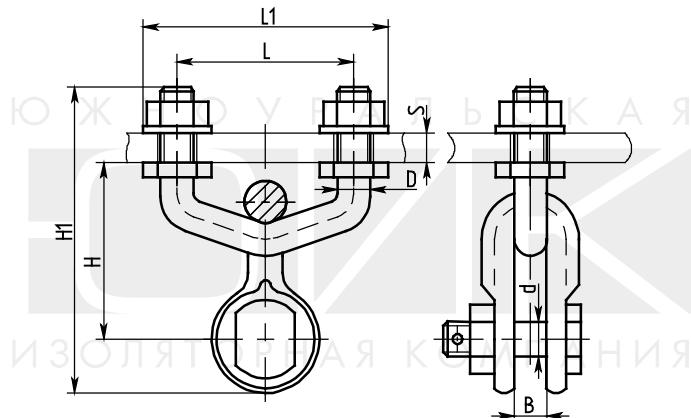


Рис. 1

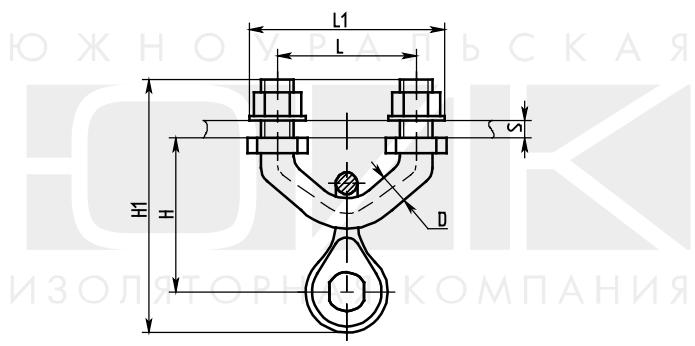


Рис. 2

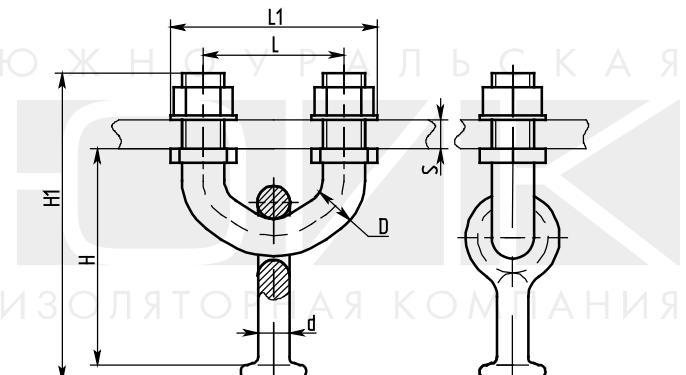


Рис. 3

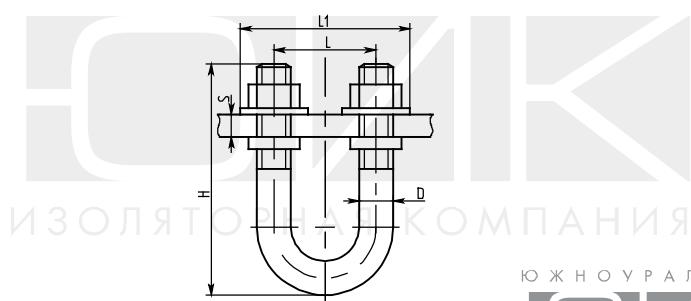


Рис. 4

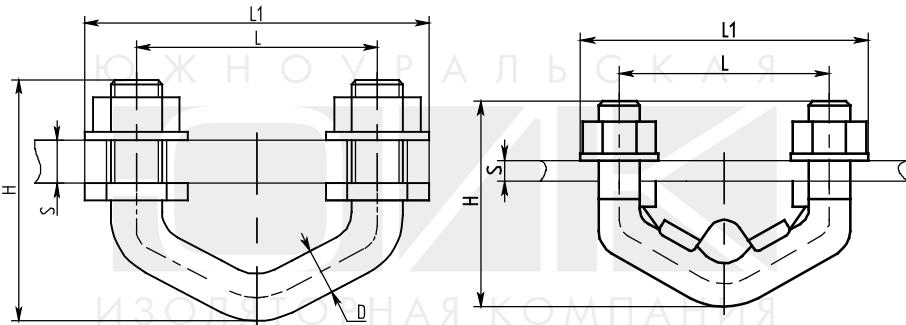
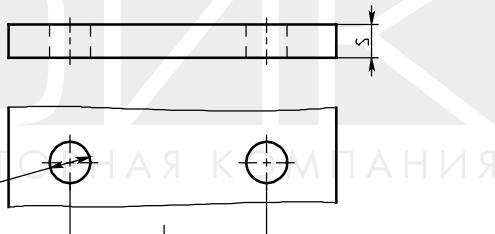
УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ
ТИПА КГП

Рис. 5

Рис. 6

Привязочные размеры узлов крепления типа КГП



Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Рис.	D	D ₁	d	H	H ₁	L	L ₁	S		Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
									min	max		
КГП-7-1	2	16		16	82	135	80	112	6	8	0,8	70 (7)
КГП-7-2Б	3	20		17	115,5	173	80	117	12	16	1,12	70 (7)
КГП-7-2В	3	16	17,0	17	96	141,4	80	112	6	8	0,7	70 (7)
КГП-7-3	5	16		-	80	-	80	112	6	8	0,44	70 (7)
КГП-7-3А ²	6	16		-	80	-	80	112	6	8	0,46	70 (7)
КГП-12-1	2	20	21,5	22	104	174	80	117	12	16	1,72	120 (12)
КГП-16-1	2	24	25,0	25	108	183	100	144	12	16	2,43	160 (16)
КГП-16-2	2	20		25	109	179	80	117	12	16	2,03	160 (16)
КГП-16-3	5	20	21,5	-	80	-	80	117	12	16	0,81	160 (16)
КГП-16-3А ²	20		-	103	-	80	117	12	16	0,83	160 (16)	
КГП-21-1	2	27	28,0	28	113	194	100	150	12	16	3,56	210 (21)
КГП-21-2	2	24		28	113	193	100	144	12	16	3,0	210 (21)
КГП-21-3	5	24	25,0	-	100	-	100	144	12	16	1,22	210 (21)
КГП-21-3А ²	6	24	25,0	-	111	-	100	144	12	16	1,42	210 (21)
КГП-30-1	2	27	28,0	36	138	224,5	100	150	12	16	4,7	300 (30)
КГП-9/12-2С	1	20	21,0	22	95	166	44	81	12	18	1,65	90 (9)*
КГП-9/12-3	4	20		-	95	-	44	81	12	18	0,70	120 (12) ¹

^{*} для крепления натяжных изолирующих подвесок^{*1} для крепления поддерживающих изолирующих подвесок^{*2} для районов с повышенными ветровыми нагрузками (отклонение подвески поперек линии до 60 градусов)

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТИПА КГ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления с подвижностью в двух взаимно перпендикулярных плоскостях поддерживающих подвесок проводов и креплений молниезащитного троса к металлическим траверсам опор.

Узлы крепления должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10310-90.

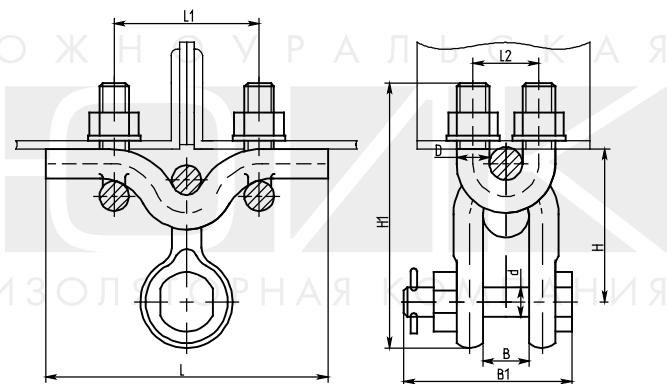


Рис. 1

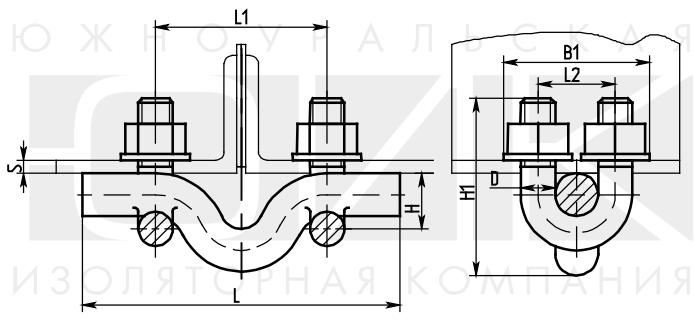
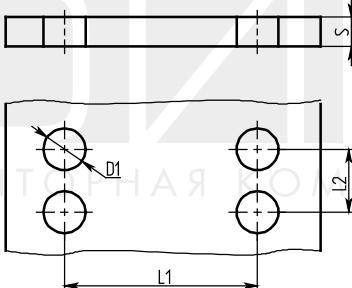


Рис. 2

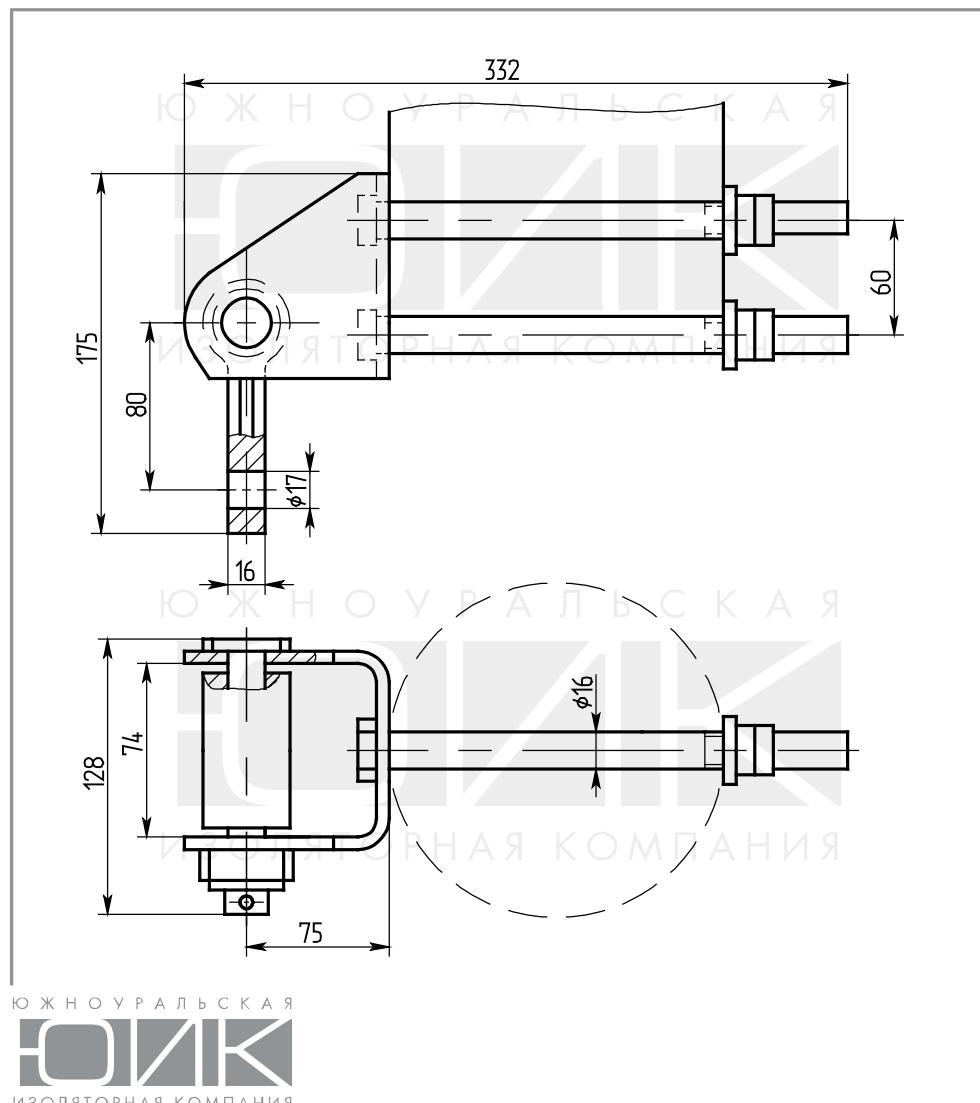
Привязочные размеры узлов крепления типа КГ



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Рис.	Размеры, мм												Масса, кг min max	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
		D	D ₁	d	H	H ₁	L	L ₁	L ₂	B	B ₁	S			
КГ-12-1	1	16	17	22	92	159	158	85	41	23	95,5	7	20	2,15	120 (12)
КГ-12-3	2	16	17	-	27	90	158	85	41	-	71	7	20	1,17	120 (12)
КГ-16-1	1	20	21	25	99	178	170	95	48	26	107,5	16	26	3,36	160 (16)
КГ-21-1	1	20	21	28	104	188	170	95	48	29	111	16	26	4,0	210 (21)
КГ-21-3	2	20	21	-	29	108	170	95	48	-	85	16	26	2,24	210 (21)
КГ-25-1	1	24	25	32	125	210	175	100	55	34	125,5	16	20	5,51	250 (25)
КГ-25-3	2	24	25	-	35	117	175	100	55	-	99	16	20	3,17	250 (25)
КГ-30-1	1	24	25	36	140	237,5	200	118	60	38	133	16	30	6,82	300 (30)
КГ-30-3	2	24	25	-	40	135	200	118	60	-	104	16	30	3,86	300 (30)
КГ-40-1	1	30	31	40	146	254	240	138	70	42	151	16	30	11,5	400 (40)
КГ-40-3	2	30	31	-	46	148	240	138	70	-	126	16	30	6,42	400 (40)

**УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ
ТИПА КГТ-7-1**



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
изоляторная компания

НАЗНАЧЕНИЕ:

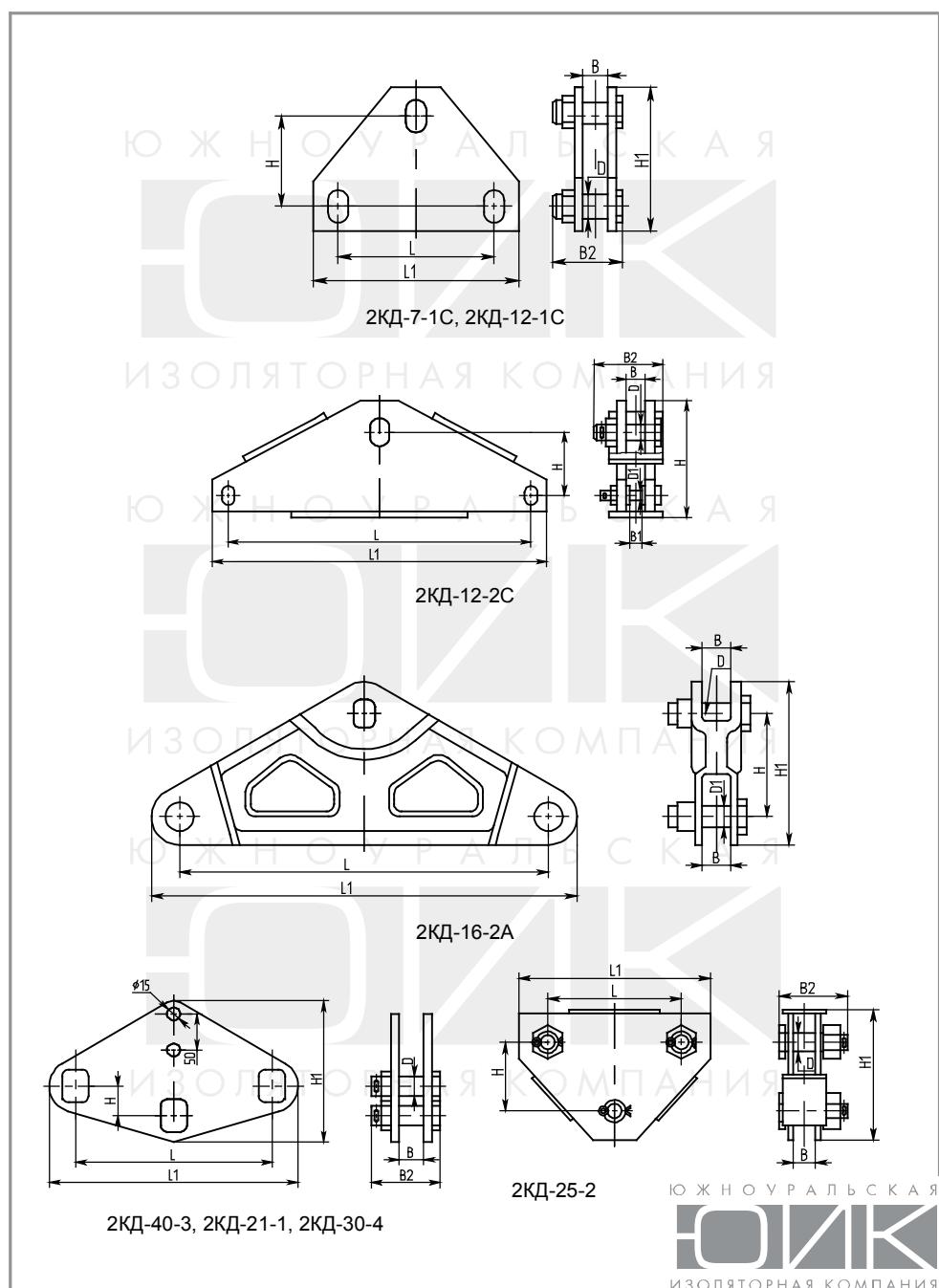
Для крепления поддерживающих подвесок молниезащитных тросов к деревянным опорам.
Узел крепления должен соответствовать требованиям ТУ 34 13.10310-90.

Обозначение узла крепления	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее	Масса, кг
КГТ-7-1	70 (7)	3,7

**КОРОМЫСЛА
ДВУХЦЕПНЫЕ ТИПА
2КД С ОДНОЙ ТОЧКОЙ
КРЕПЛЕНИЯ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления двух проводов к изолирующей подвеске. Обеспечивают соединение типа «палец-проушина». Коромысла должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11133-89.

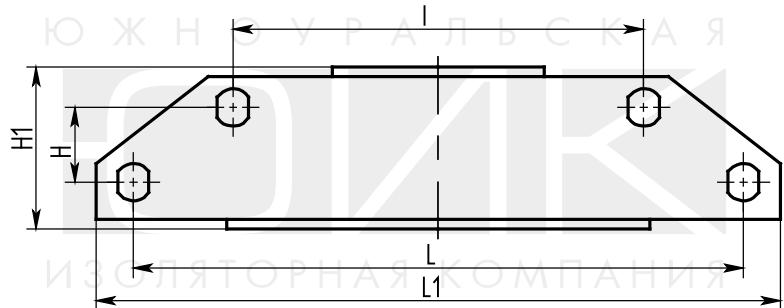


Обозначение	Размеры, мм										Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	D	D ₁	B	B ₁	B ₂	H	H ₁	L	L ₁			
2КД-7-1С	16	-	17	-	61	70	110	120	160	1,46	70 (7)	
2КД-12-1С	22	-	23	-	83	175	235	800	860	21,7	120 (12)	
2КД-12-2С	22	16	23	17	67	70	142	800	850	20,9	120 (12)	
2КД-16-2А	25		26	23	88	105	170	400	460	7,8	160 (16)	
2КД-25-2	32	22	34	-	105	108	204	200	290	10,2	250 (25)	
2КД-21-1	28	-	29	-	98	50	185	330	400	9,65	210 (21)	
2КД-30-4	36	-	38	-	120	60	175	460	540	19,3	300 (30)	
2КД-40-3	40	-	42	-	130	60	195	280	380	16,8	400 (40)	

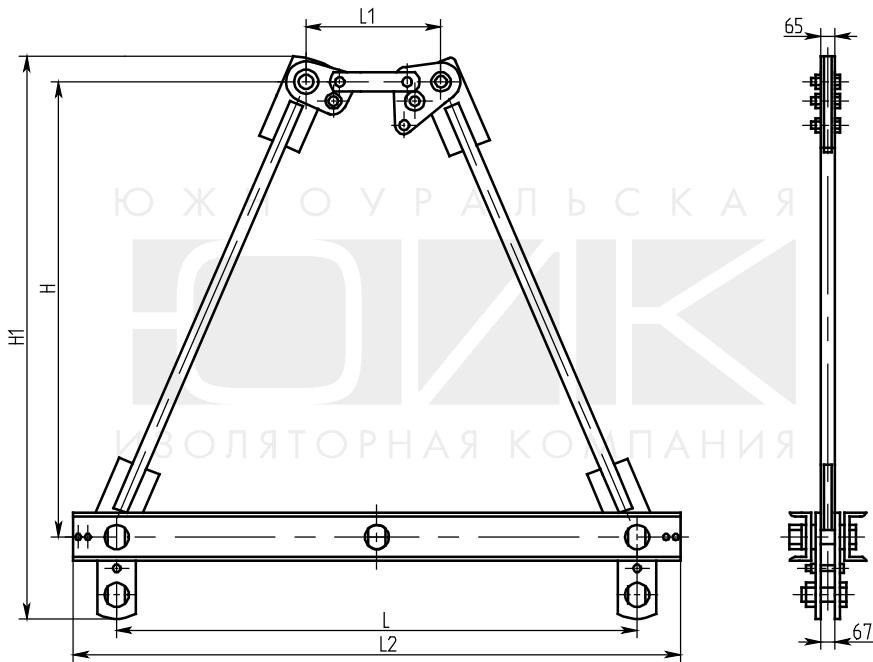
**КОРОМЫСЛА
ДВУХСЦЕПНЫЕ
ДВУХРЕБЕРНЫЕ
ТИПА 2КД2 С ДВУМЯ
ТОЧКАМИ КРЕПЛЕНИЯ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для комплектации изолирующих подвесок. Обеспечивают соединение типа «палец-прушина». Соединяются с однолапчатыми проушинами сцепной арматуры. Коромысла должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11133-89.



2КД2-25-1С, 2КД2-30-1



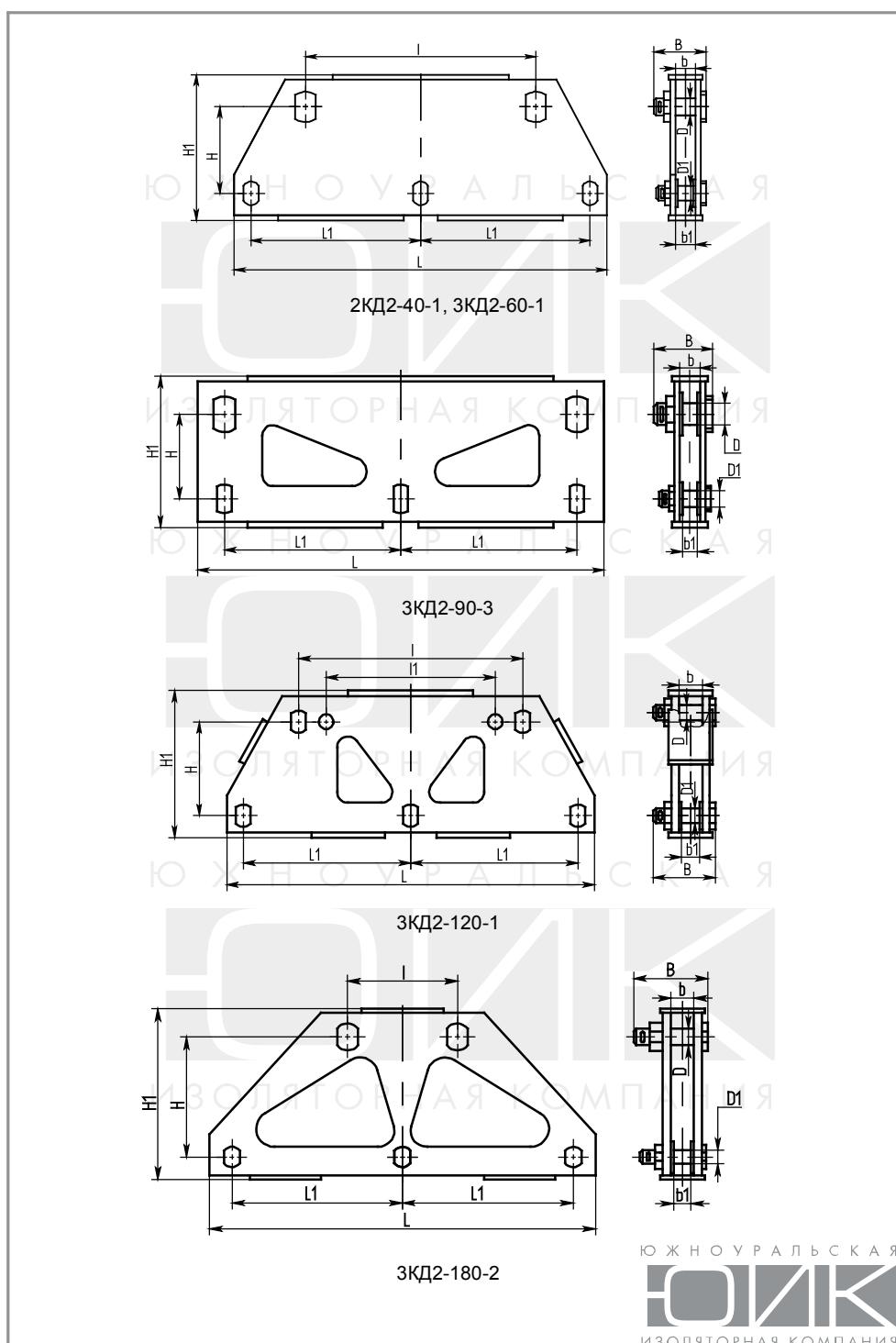
2КД2-240-1, 2КД2-240-2, 2КД2-240-3

Обозначение	Размеры, мм										Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	В	b	D	D ₁	H	H ₁	L	L ₁	L ₂	I		
2КД2-25-1С	83	26	22	25	80	161	600	680	-	400	15,1	250 (25)
2КД2-30-1	88	26	25	25	80	180	800	880	-	450	23,8	300 (30)
2КД2-240-1	-	-	-	-	2760	2958	2700	600	3065	-	429,0	2158
2КД2-240-2	-	-	-	-	2953	3143	1200	600	1565	-	375,0	2158
2КД2-240-3	-	-	-	-	2825	3015	2700	960	3065	-	436,0	2158

**КОРОМЫСЛА
ТРЕХСЦЕПНЫЕ
ДВУХРЕБЕРНЫЕ
ТИПА ЗКД2 С ДВУМЯ
ТОЧКАМИ КРЕПЛЕНИЯ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для комплектации изолирующих подвесок. Обеспечивают соединение типа «палец-проушина». Коромысла должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11133-89.

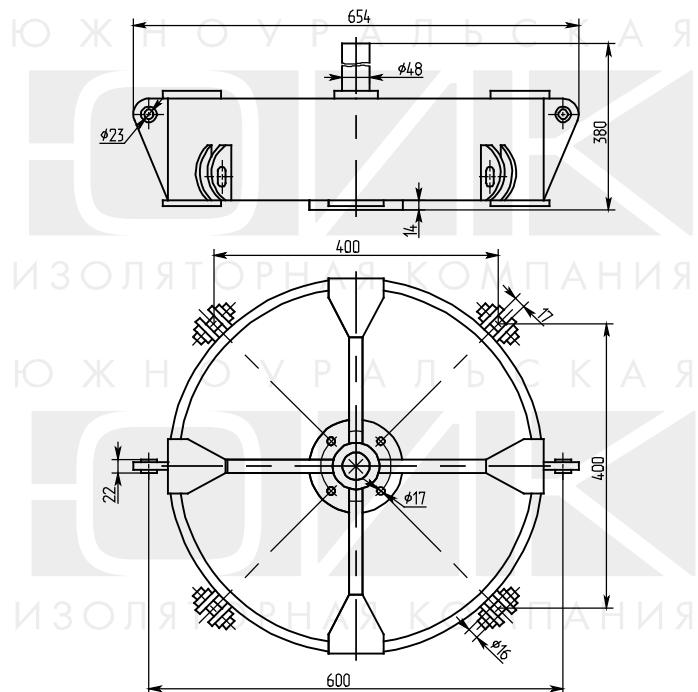


Обозначение	Размеры, мм											Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	B	b	b ₁	D	D ₁	H	H ₁	L	L ₁	I	I ₁		
ЗКД2-40-1	98	29	23	28	22	120	209	960	450	600	-	38,0	400 (40)
ЗКД2-60-1	115	38	29	36	28	160	284	980	450	600	-	56,6	600 (60)
ЗКД2-90-3	141	42	38	40	36	120	252	1020	450	-	-	83,7	900 (90)
ЗКД2-120-1	150	47	42	45	40	250	387	1900	900	1500	1350	213,0	1200 (120)
ЗКД2-180-2	175	58	47	56	45	350	512	1910	900	1200	-	252,0	1800 (180)

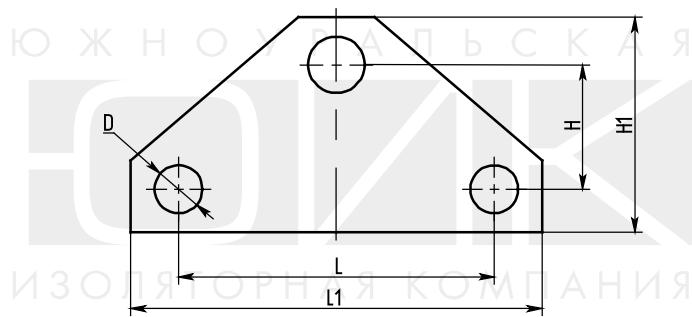
**КОРОМЫСЛО
ЧЕТЫРЕХЦЕПНОЕ
ДВУХРЕБЕРНОЕ ТИПА
4КД2-25-1 С ДВУМЯ
ТОЧКАМИ КРЕПЛЕНИЯ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для комплектации изолирующих подвесок. Обеспечивают соединение типа «палец-проушина». Соединяются с однолапчатыми проушинами сцепной арматуры. Коромысла должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.111.



Обозначение	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее	Масса, кг
4КД2-25-1	250 (25)	44,6



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	D	H	H ₁	L	L ₁		
K2-7-1C	17	70	110	120	160	1,50	70 (7)
K2-12-2	23	60	110	150	195	2,50	120 (12)

**КОРОМЫСЛА
ТРЕХЦЕПНЫЕ
БАЛАНСИРНЫЕ ТИПА
ЗКБ С ОДНОЙ ТОЧКОЙ
КРЕПЛЕНИЯ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для перераспределения нагрузок при обрыве одной цепи в трехцепных и многоцепных изолирующих подвесках.

Коромысла должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11133-89.

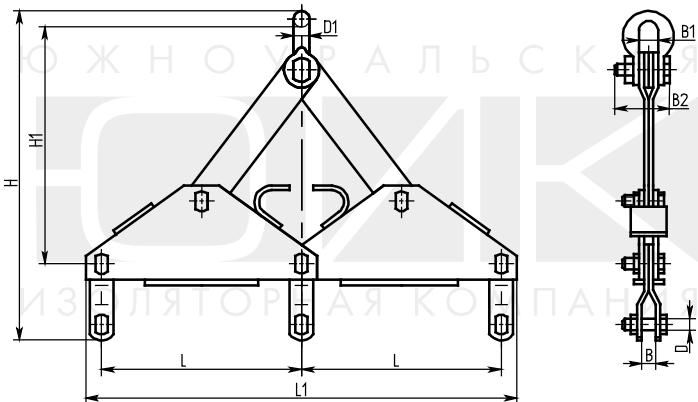


Рис. 1

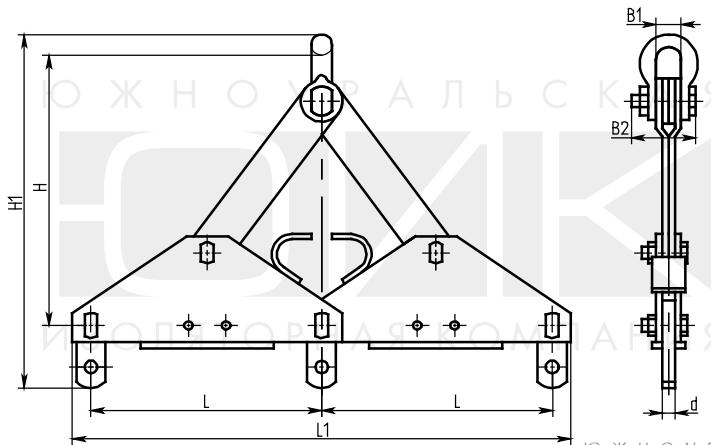


Рис. 2

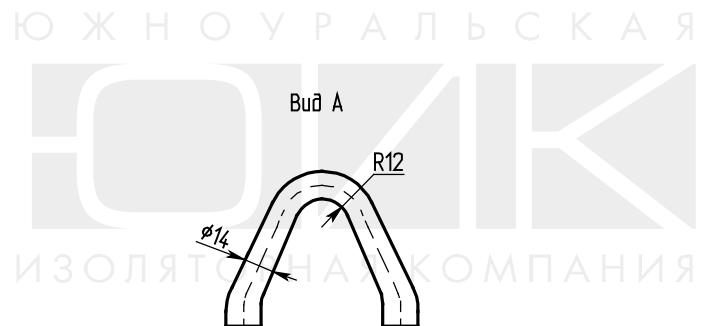
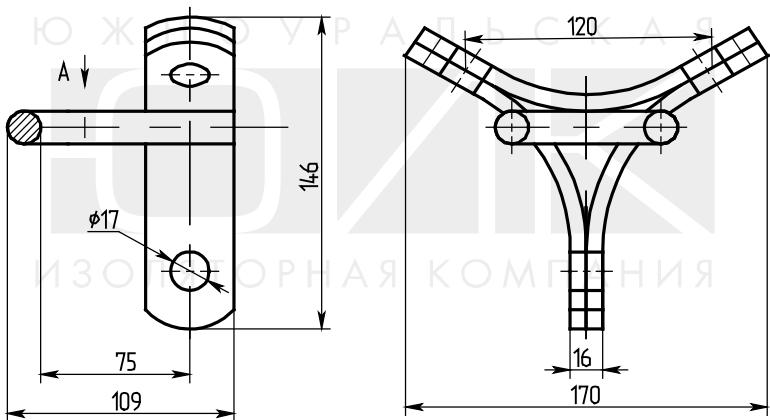
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Рис.	Размеры, мм												Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
		a	b	B ₁	B ₂	D	D ₁	d	H	H ₁	L	L ₁			
ЗКБ-21-1	1	-	19	34	110	18	26	-	665	716	400	860	25,8	210 (21)	
ЗКБ-40-1	1	-	23	42	142	22	34	-	750	814	450	960	61,2	400 (40)	
ЗКБ-45-1	1	-	26	44	162	25	36	-	753	819	450	960	65,8	450 (45)	
ЗКБ-60-1	1	-	29	48	182	28	40	-	780	850	450	970	90,8	600 (60)	
ЗКБ-90-1	2	32	-	58	180	-	48	38	1225	1299	900	1900	212,0	900 (90)	
ЗКБ-90-2	1	-	38	58	180	36	48	-	850	938	450	1000	108,0	900 (90)	
ЗКБ-120-1	2	40	-	72	225	-	60	42	1230	1333	900	1910	278,0	1200 (120)	
ЗКБ-120-3	1	-	42	72	210	36	60	-	940	1050	600	1300	188,0	1200 (120)	
ЗКБ-180-2	2	45	-	82	265	-	70	47	1830	1937	1350	2870	650,0	1800 (180)	
ЗКБ-180-4	2	45	-	82	265	-	70	47	1305	1428,5	900	1940	429,0	1800 (180)	

**КОРОМЫСЛО
ОДНОРЕБЕРНОЕ
ТРЕХЛУЧЕВОЕ
ТИПА К33**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления трех проводов к изолирующей подвеске.
Коромысла должны соответствовать требованиям
ТУ 34 13.11133-89.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

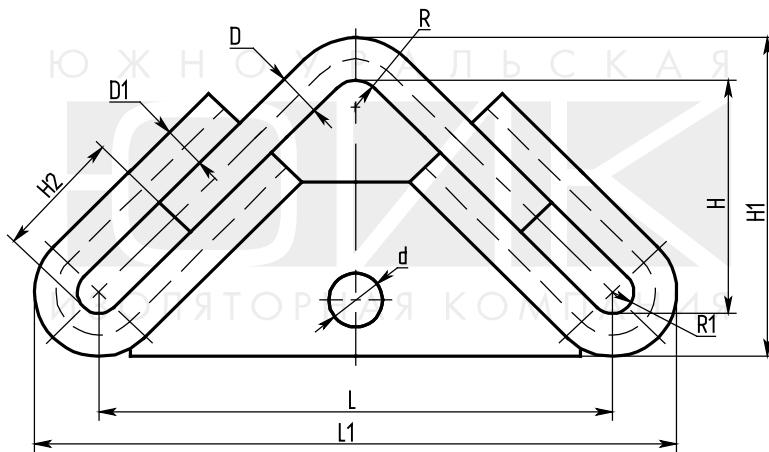
Обозначение	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
КТ3-7-1	1,5	70 (7)

**КОРОМЫСЛА
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ТИПА 2КУ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для комплектования двухцепных изолирующих подвесок крепления двух проводов фазы к подвеске. Обеспечивают соединение цепного типа.

Коромысла должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11133-89.



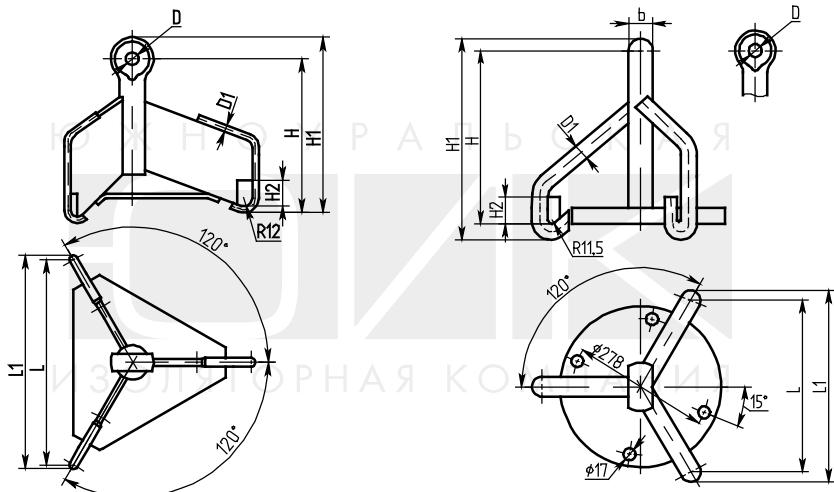
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Размеры, мм										Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	D	D ₁	d	R	R ₁	H	H ₁	H ₂	L	L ₁		
2КУ-12-1	20	14	23	10	10	190	224	93	400	448	4,75	120 (12)
2КУ-12-2	20	14	30	10	10	315	359	110	600	648	9,8	120 (12)
2КУ-25-2	28	20	34	15	15	370	418	100	600	670	16,5	250 (25)
2КУ-30-1	28	20	34	15	15	213	261	94	450	518	8,6	300 (30)
2КУ-30-2	32	20	38	20	16,5	256	308	101	500	573	13,0	300 (30)
2КУ-45-1	36	24	42	20	18	183	243	100	400	484	10,3	450 (45)
2КУ-45-2	36	24	42	20	18	268	328	100	450	534	13,3	450 (45)
2КУ-60-1	42	28	47	20	21	360	430	110	600	698	28,5	600 (60)
2КУ-60-2	42	28	38	20	21	250	330	111	450	548	16,5	600 (60)
2КУ-60-3	42	28	47	20	21	220	290	111	400	456	13,5	600 (60)
2КУ-75-1	42	32	52	25	21,5	270	344	100	400	507	15,8	750 (75)
2КУ-75-2	42	32	52	25	21,5	270	344	100	550	657	22,0	750 (75)
2КУ-90-1	48	34	38	29	25	352	434	119	600	710	31,8	900 (90)
2КУ-120-1	60	38	-	35	23,5	396	494	118,5	400	524	30,0	1200 (120)
2КУ-120-2	56	38	67	30	29	640	734	120	1100	1234	101,0	1200 (120)
2КУ-135-1	60	40	-	36	26	396	494	155	600	732	44,8	1350 (135)
2КУ-180-1	70	48	-	40	28	412	530	132	600	752	67,0	1800 (180)
2КУ-270-1	85	60	-	55	36	590	735	185	600	792	129,53	2700 (270)

**КОРОМЫСЛА
ТРЕХЛУЧЕВЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ТИПА ЗКУ**

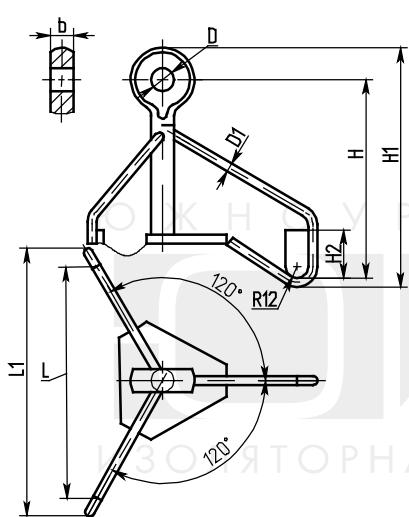
НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления трех проводов к изолирующей подвеске.
Обеспечивают соединения цепного типа.
Коромысла должны соответствовать требованиям
ТУ 34 13.11133-89

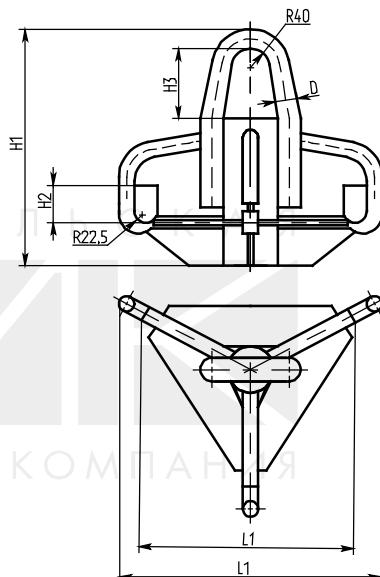


ЗКУ-16-1

ЗКУ-30-1



ЗКУ-45-1, ЗКУ-60-1



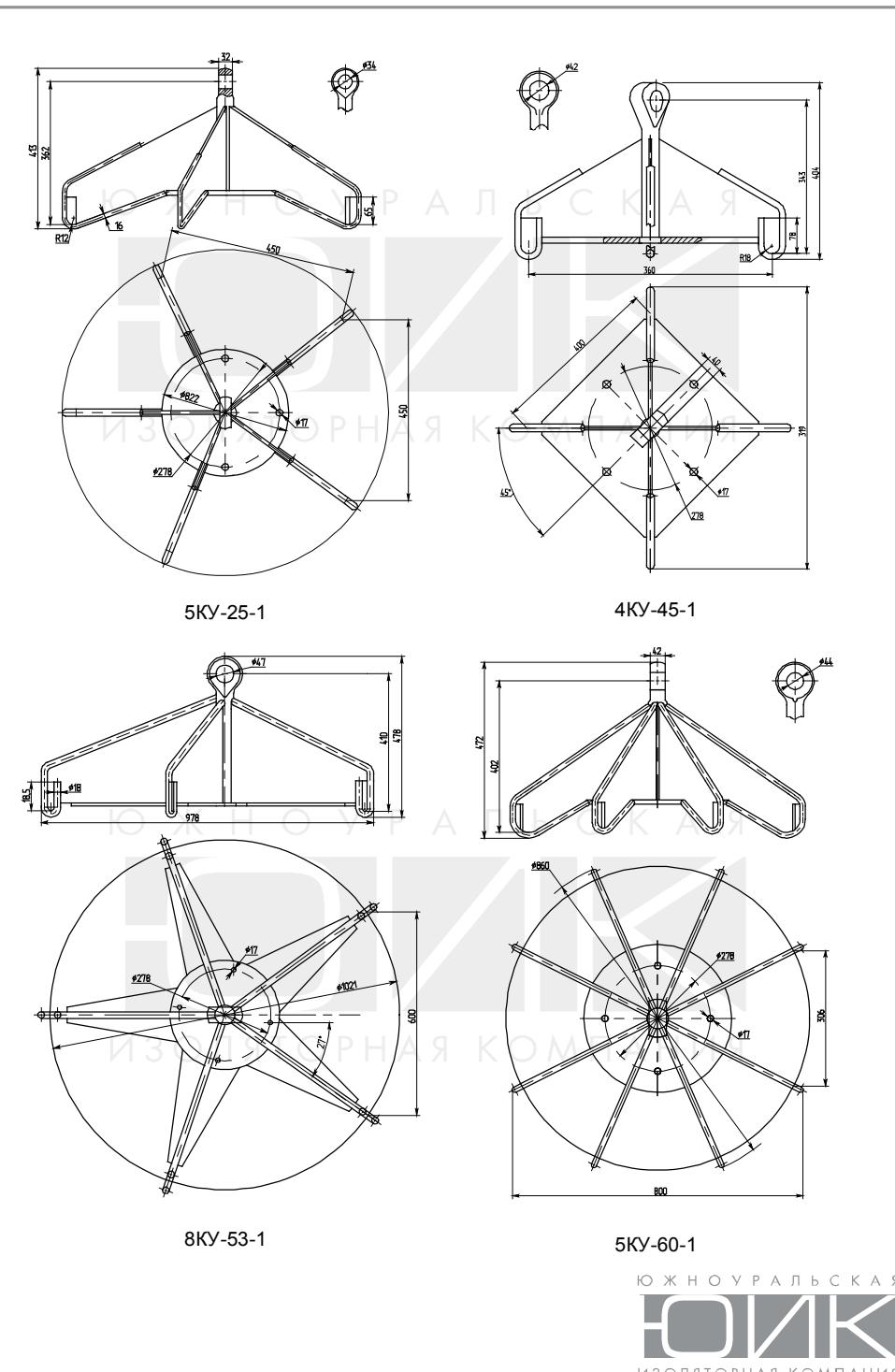
ЗКУ-135-1, ЗКУ-1800-1

Обозначение	Размеры, мм								Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее	
	D	D ₁	b	H	H ₁	H ₂	H ₃	L			
ЗКУ-16-1	26	14	25	280	320	70	-	400	460	9,1	160 (16)
ЗКУ-30-1	38	18	36	290	344	68	-	400	452	15,3	300 (30)
ЗКУ-45-1	42	22	40	330	395	70	-	400	460	20,2	450 (45)
ЗКУ-60-1	47	24	45	350	430	90	-	400	471	26,2	600 (60)
ЗКУ-135-1	60	36	-	485	625	120	195	400	500	68,0	1350 (135)
ЗКУ-180-1	70	40	-	555	730	120	190	600	710	143	1800 (180)

**КОРОМЫСЛА
ЛУЧЕВЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ТИПА 4КУ, 5КУ И 8КУ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления четырех, пяти и восьми проводов к изолирующей подвеске. Обеспечивают соединения цепного типа при креплении 4 и 5 проводов в фазе. Коромысла должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11133-89.



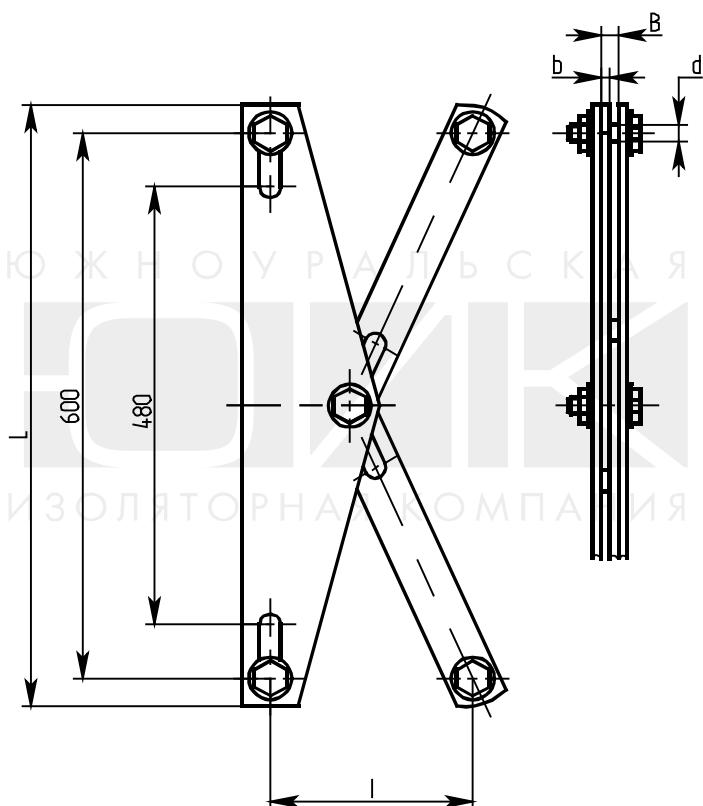
Ю Ж Н О У Р А Л С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
4КУ-45-1	28,5	450 (45)
5КУ-25-1	33,5	250 (25)
5КУ-60-1	73,22	600 (60)
8КУ-53-1	67	530 (53)

**КОРОМЫСЛА
ЛУЧЕВЫЕ ТИПА 2КЛ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для объединения двух цепей натяжной изолирующей подвески с помощью лучей коромысла. Коромысла должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11133-89.



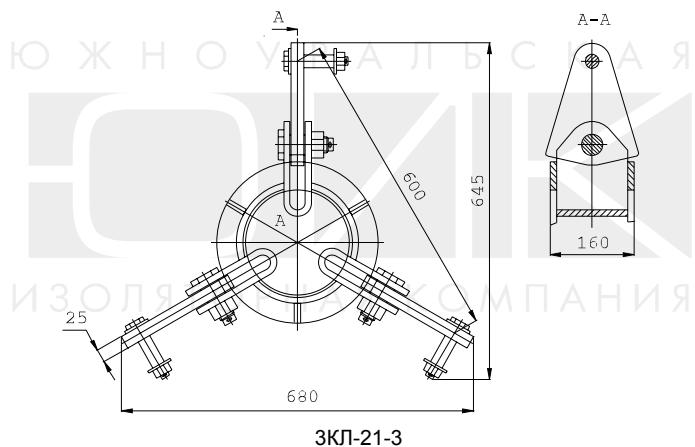
ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Соединяется с арматурой	Размеры, мм					Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
		d	B	b	L	I		
2КЛ-12/16-1	ПРР-12-1, 2ПРР-12-2, ПРР-16-1, 2ПРР-12-2	22	24	12	660	225	14,6	60 (6)
2КЛ-21-1	ПРР-21-1, 2ПРР-21-2	25	32	16	680	300	25,2	210 (21)

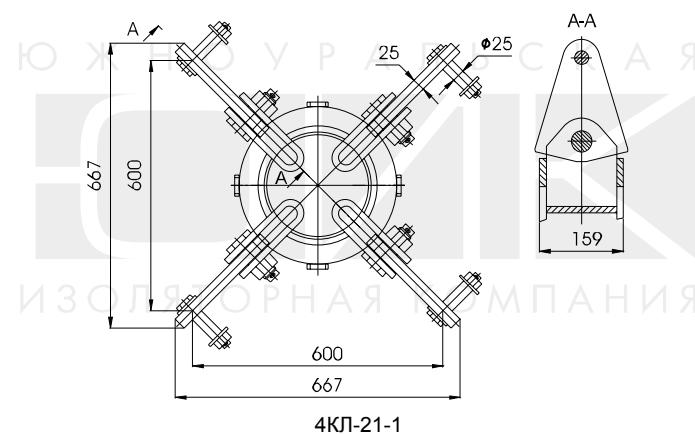
**КОРОМЫСЛА
ЛУЧЕВЫЕ ТИПА 2КЛ,
3КЛ, 4КЛ, 5КЛ И 8КЛ****НАЗНАЧЕНИЕ:**

Для объединения двух, трех, четырех, пяти и восьми цепей натяжной изолирующей подвески с помощью лучей коромысла.

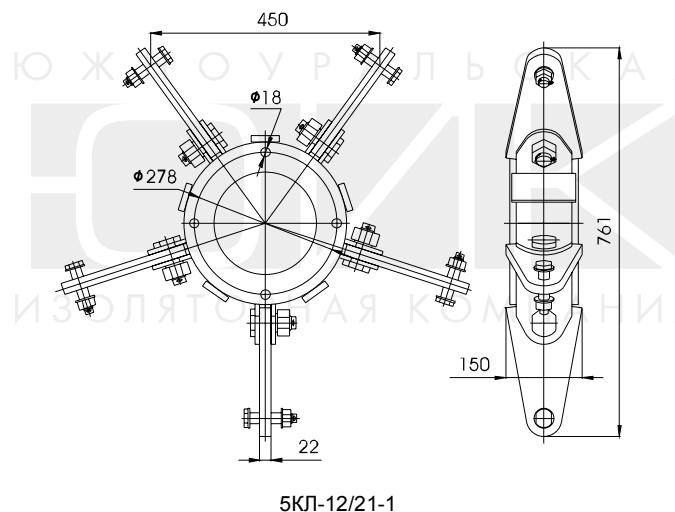
Коромысла должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11133-89.



3КЛ-21-3



4КЛ-21-1



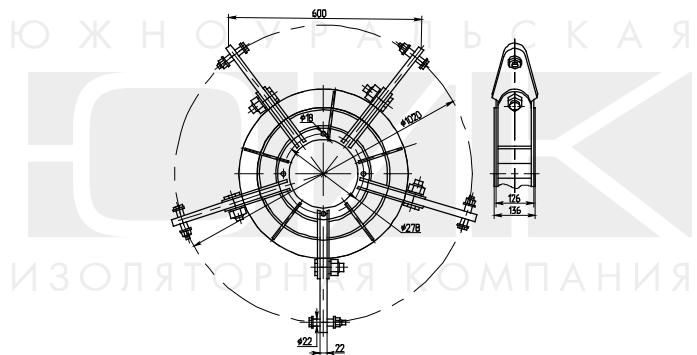
5КЛ-12/21-1

**КОРОМЫСЛА
ЛУЧЕВЫЕ ТИПА 2КЛ,
3КЛ, 4КЛ, 5КЛ И 8КЛ**

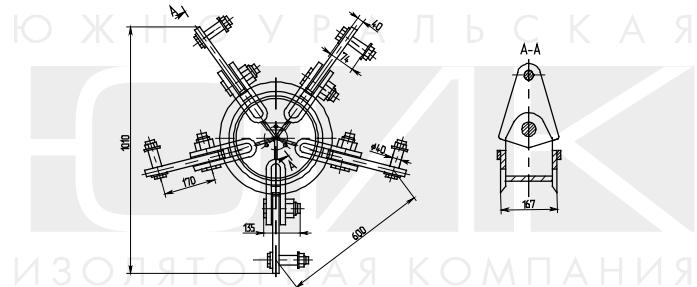
НАЗНАЧЕНИЕ:

Для объединения двух, трех, четырех, пяти и восьми цепей натяжной изолирующей подвески с помощью лучей коромысла.

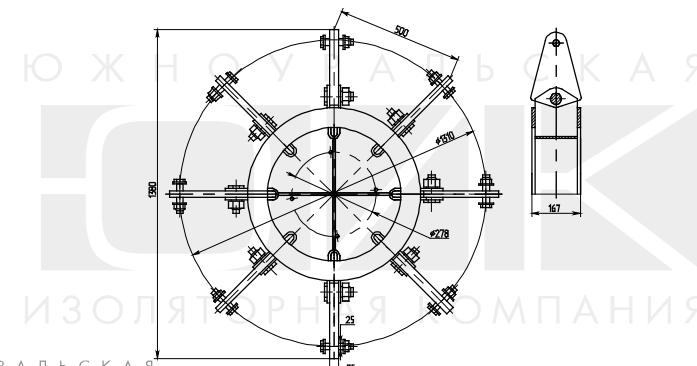
Коромысла должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11133-89.



5KL-12/21-2



5KL-40-1



8KL-16-2

Обозначение	Соединяется с арматурой	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
3KL-21-3	ПРР-16-1, 2ПРР-16-2, ПРР-21-1, 2ПРР-21-2, ПРР-30-1, 2ПРР-30-2	48,3	90 (9)
4KL-21-1	ПРР-21-1, 2ПРР-21-2	74,6	60 (6)
5KL-12/21-1	ПРР-12-1, 2ПРР-12-2, ПРР-16-1, 2ПРР-16-2, ПРР-21-1, 2ПРР-21-1	53,1	60 (6)
5KL-12/21-2	ПРР-12-1, 2ПРР-12-2, ПРР-16-1, 2ПРР-16-2, ПРР-21-1, 2ПРР-21-1	74,3	60 (6)
5KL-40-1	ПРР-45-1	149,0	190 (19)
8KL-16-2	ПРР-16-1, 2ПРР-16-2	156,6	75 (7,5)

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ТИПА КГН

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления натяжных изолирующих подвесок на специальных переходах с большими механическими нагрузками, позволяющие осуществить привязку к опорам трубчатых и других конструкций.

Узлы крепления устанавливаются на опоре междупараллельными косынками.

Узлы крепления должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10310-90.

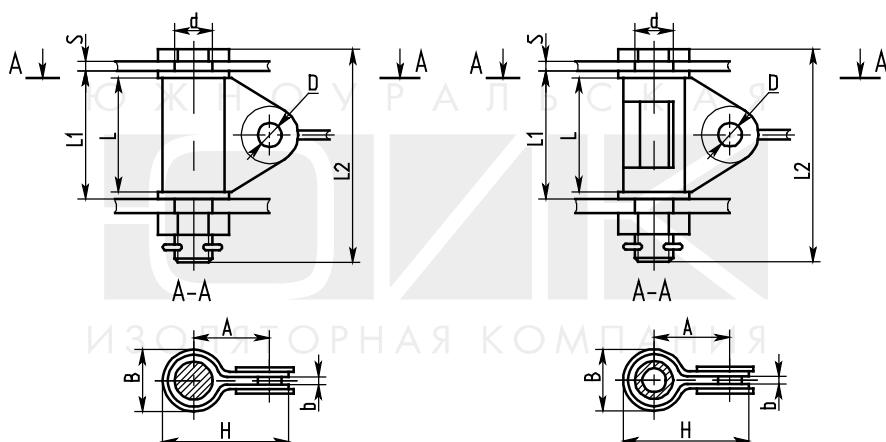
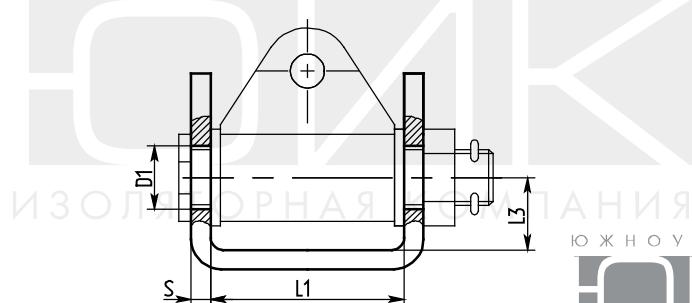


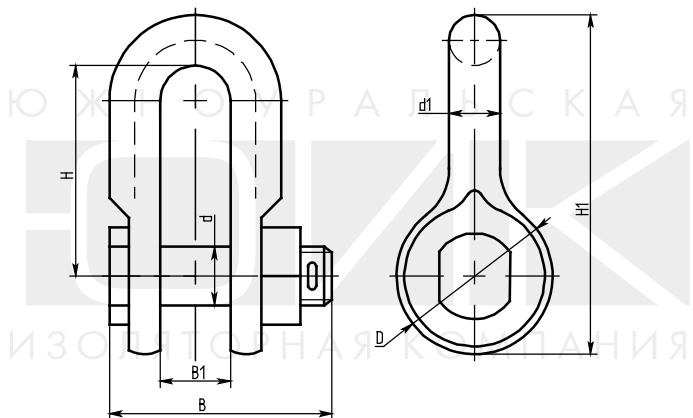
Рис. 1
Рис. 2
Привязочные размеры узлов крепления типа КГН.



Южноуральская
ЮИК
изоляторная компания

Размеры, мм

Обозначение	Рис.	b	B	d	D	D ₁	L ₃	L ₂	L ₁	L	H	A	S	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее	
КГН-7-5		16	46	32	17	34	37	192	120	105	106	60	12	3,28	70 (7)	
КГН-12-5		22	58	40	23	42	47	250	160	140	129	70		5,23	120 (12)	
КГН-16-5		25	58	40	26	42	47	250	160	140	134	70		5,23	160 (16)	
КГН-21-5		28	76	50	29	52	52	282	180	160	158	85	14	10,1	210 (21)	
КГН-25-5		32	79	53	34	55	54				170	90		11,0	250 (25)	
КГН-30-5		36	90	56	38	58	60	315	200	180	185	100		15,32	300 (30)	
КГН-35-5		38	94	60	40	62	62	335			197	105		19,4	350 (35)	
КГН-45-5		40	104		70	42	72	70			217	115	20	23,4	450 (45)	
КГН-53-5		42	108		70	44	72	72	355	220	200	224	120		24,4	530 (53)
КГН-60-5		45	113	75	47	77	76	370			242	125		28,1	600 (60)	
КГН-75-5		50	127	85	52	87	82	422			269	140		41,0	750 (75)	
КГН-90-5		56	132	90	58	92	85	425	250	230	286	145	25	47,0	900 (90)	
КГН-110-5		60	152		62		95	450			306	160		40,0	1100 (110)	
КГН-120-5		65		110	67	112	100	510	300	270	326	175		51,7	1200 (120)	
КГН-135-5		70	162		72		100				331			53,89	1350 (135)	
КГН-160-5		75		125	77	127	113	575	350	320	374	200		73,65	1600 (160)	
КГН-180-5		80	187		83	127	113				379	200		77,35	1800 (180)	

**СКОБЫ
ТИПОВ СК И СКД**


ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для образования шарнирного цепного соединения.

Скобы типа СК позволяют осуществить переход со скобой одного вида нагрузок на скобу соседнего (большего или меньшего) ряда нагрузок через цепное соединение.

Скобы типа СКД имеют увеличенную строительную высоту. Используются, когда скобы нормальной длины по какой-либо причине применить невозможно.

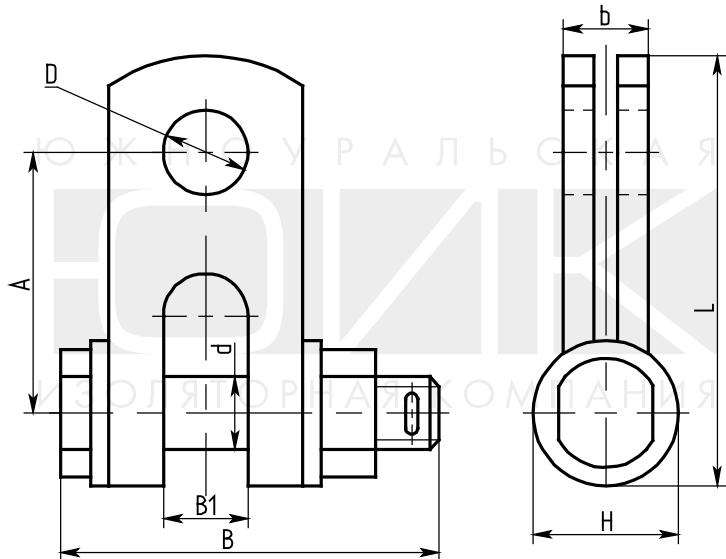
Скобы СК-4-1 должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 51177-98, остальные - ТУ 34 13.11420-89.

Обозначение	Размеры, мм							Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	B	B ₁	D	d	d ₁	H	H ₁		
СК-7-1А	66	17	42	16	14	50	85	0,38	70 (7)
СК-12-1А	93	23	52	22	18	65	109	0,92	120 (12)
СК-16-1А	103	26	52	25	20	70	116	1,22	160 (16)
СК-21-1А	108	29	62	28	24	75	130	1,82	210 (21)
СК-25-1А	120	34	66	32	26	90	149	2,33	250 (25)
СК-30-1А	130	38	73	36	28	100	164,5	2,96	300 (30)
СК-35-1А	130	40	78	38	32	100	171	3,23	350 (35)
СК-45-1А	140	42	88	40	34	100	178	5,00	450 (45)
СК-53-1А	162	44	92	42	36	110	192	5,89	530 (53)
СК-60-1А	162	47	97	45	38	125	211,5	6,73	600 (60)
СК-75-1А	182	52	116	50	40	125	223	10,91	750 (75)
СК-90-1А	195	58	120	56	48	150	258	12,20	900 (90)
СК-110-1А	215	62	130	60	53	150	268	16,38	1100 (110)
СК-120-1	225	67	145	65	60	180	312,5	21,75	1200 (120)
СК-135-1	230	72	154	70	65	195	317,0	23,20	1350 (135)
СК-180-1	270	83	176	80	70	220	378,0	36,00	1800 (180)
СК-240-1	312	98	205	95	85	250	437,5	59,30	2400 (240)
СК-270-1	355	111	188	108	85	270	449,0	69,0	2700 (270)
СК-360-1	403	128	256	125	95	320	543,0	112,0	3600 (360)
СКД-10-1	83	19	42	18	16	80	117,0	0,67	100 (10)
СКД-12-1	93	23	52	22	18	82	126,0	1,16	120 (12)
СКД-16-1	103	26	52	25	20	105	151,0	1,36	160 (16)
СКД-21-1	108	29	62	28	24	115	170,0	2,0	210 (21)
СКД-30-1	130	38	73	36	28	120	184,5	3,10	300 (30)
СКД-45-1	140	42	88	40	34	170	248,0	6,03	450 (45)

**СКОБЫ
ТРЕХЛАПЧАТЫЕ
ТИПА СКТ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для разворота проушины соединяемых деталей арматуры на 90 градусов. Скобы СКТ-4-1 должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 51177-98, остальные - ТУ 34 13.11420-89



Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Размеры, мм								Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	A	B	B ₁	b	D	d	L	H		
СКТ-7-1	60	76	17	16	17	16	95,0	29	0,46	70 (7)
СКТ-12-1	70	98	23	22	23	22	120,0	39	0,93	120 (12)
СКТ-16-1	80	108	26	25	26	25	135,0	46	1,52	160 (16)
СКТ-21-1	90	113	29	28	29	28	150,5	53	1,96	210 (21)
СКТ-25-1	130	34	32	34	32	160,0	58	2,67	250 (25)	
СКТ-30-1	150	38	36	38	36	185,0	62	3,53	300 (30)	
СКТ-35-1	170	40	38	40	38	190,0	64	4,60	350 (35)	
СКТ-45-1	120	190	42	40	42	40	210,0	66	6,52	450 (45)
СКТ-53-1	130	202	44	42	44	42	225,0	72	7,43	530 (53)
СКТ-60-1	202	47	45	47	45	255,0	79	9,52	600 (60)	
СКТ-75-1	232	52	50	52	50	265,0	88	13,72	750 (75)	
СКТ-90-1	180	275	58	56	58	56	310,5	94	19,29	900 (90)
СКТ-110-1	190	305	62	60	62	60	330	102	25,53	1100 (110)

**ЗВЕНЬЯ
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ
ПРЯМЫЕ ТИПА ПР**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для удлинения изолирующих подвесок.
Звенья промежуточные должны соответствовать требованиям ТУ 3449-018-40064547-01.

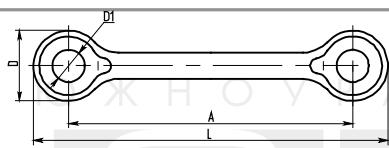


Рис. 1

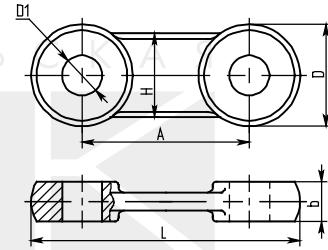


Рис. 2

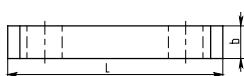


Рис. 3

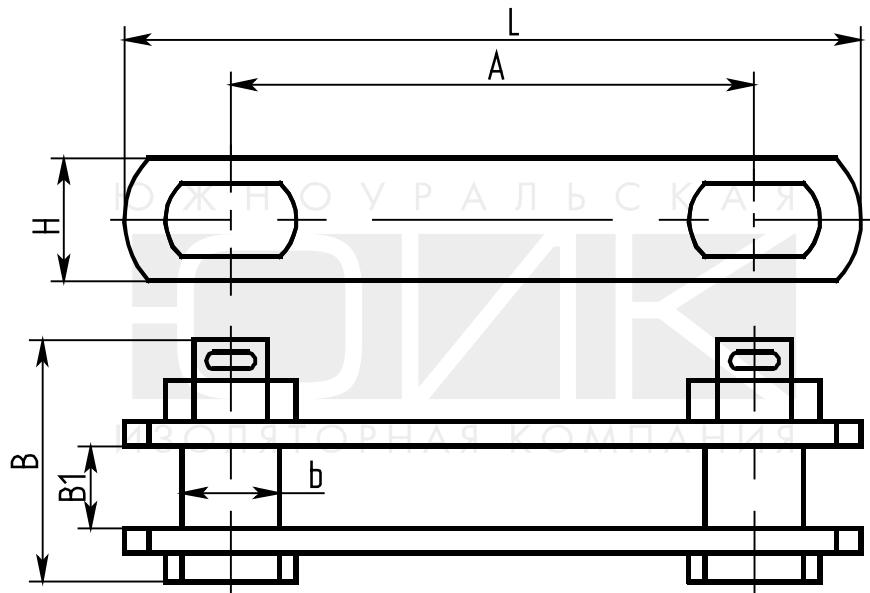
Южноуральская
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Рис.	Размеры, мм						Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
		A	b	D	D ₁	H	L		
ПР-7-6	2; 3	70	16	42	17	40	112	0,44	70 (7)
ПР-7-6 В	1	130	16	40	17	16	170	0,43	70 (7)
ПР-10-6 В	1	130	18	40	19	18	170	0,45	100 (10)
ПР-12-6	2; 3	85	22	51	23	50	136	0,94	120 (12)
ПР-12-6 В	1	140	22	48	23	22	188	0,74	120 (12)
ПР-16-6	2; 3	100	25	51	26	55	156	1,36	160 (16)
ПР-16-6 В	1	150	25	52	26	24	202	0,91	160 (16)
ПР-21-6 В	1	150	28	60	29	28	210	1,30	210 (21)
ПР-25-6 В	1	200	32	66	34	30	266	2,00	250 (25)
ПР-30-6 В	1	200	36	72	38	36	272	2,50	300 (30)
ПР-35-6 В	1	250	38	80	40	36	330	3,60	350 (35)
ПР-45-6 В	1	250	40	86	42	40	336	4,10	450 (45)
ПР-53-6 В	1	250	42	95	44	42	345	5,40	530 (53)
ПР-60-6 В	1	250	45	100	47	48	350	6,50	600 (60)
ПР-75-6 В	1	250	50	110	52	53	360	8,20	750 (75)
ПР-90-6 В	1	300	56	120	58	56	420	11,20	900 (90)
ПР-110-6 В	1	300	60	135	62	63	435	15,00	1100 (110)
ПР-21-6	1	105	28	-	29	60	163	1,75	210 (21)
ПР-25-6	1	110	32	-	34	65	174	2,35	250 (25)
ПР-30-6	1	130	36	-	38	70	200	3,24	300 (30)
ПР-35-6	1	140	38	-	40	75	216	4,0	350 (35)
ПР-45-6	2	150	40	-	42	85	236	5,3	450 (45)
ПР-53-6	2	165	42	-	44	90	259	6,38	530 (53)
ПР-60-6	2	185	45	-	47	95	292	8,9	600 (60)
ПР-75-6	2	195	50	-	52	105	313	11,6	750 (75)
ПР-90-6	2	215	56	-	58	115	344	14,87	900 (90)
ПР-110-6	2	240	60	-	62	130	380	20,0	1100 (110)
ПР-120-1	1	300	65	145	67	65	445	15,0	1200 (120)
ПР-120-6	2	260	65	-	67	150	420	29,6	1200 (120)
ПР-135-1	1	350	70	160	72	70	510	20,4	1350 (135)
ПР-270-1	1	500	108	250	111	108	750	60,7	1200 (120)

**ЗВЕНЬЯ
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ
ДВОЙНЫЕ 2ПР**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для удлинения изолирующих подвесок. Звенья промежуточные должны соответствовать требованиям ТУ 3449-018-40064547-01.



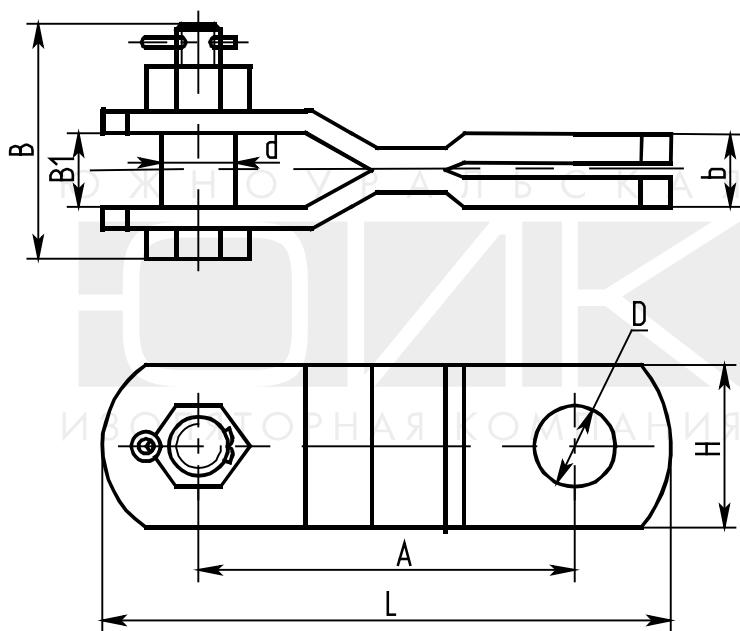
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	A	B	B ₁	d	L	H		
2ПР-7-1	50	61	17	16	90	36	0,47	70 (7)
2ПР-12-1	85	78	23	22	145	50	1,25	120 (12)
2ПР-16-1	100	83	26	25	170	60	1,87	160 (16)
2ПР-21-1	105	98	29	28	175	56	2,73	210 (21)
2ПР-25-1	110	110	34	32	190	63	3,68	250 (25)
2ПР-30-1	130	120	38	36	210	70	5,31	300 (30)
2ПР-35-1	140	125	40	38	230	75	6,27	350 (35)
2ПР-45-1	150	130	42	40	250	80	7,67	450 (45)
2ПР-53-1	165	137	44	42	265	85	9,20	530 (53)
2ПР-60-1	185	142	47	45	305	95	11,86	600 (60)
2ПР-75-1	195	162	52	50	325	110	16,40	750 (75)
2ПР-90-1	215	175	58	56	365	120	20,95	900 (90)
2ПР-110-1	240	185	62	60	420	140	27,56	1100 (110)

**ЗВЕНЬЯ
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ
ТРЕХЛАПЧАТЫЕ
ТИПА ПРТ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для удлинения изолирующих подвесок.
Звенья промежуточные должны соответствовать требованиям ТУ 3449-018-40064547-01.



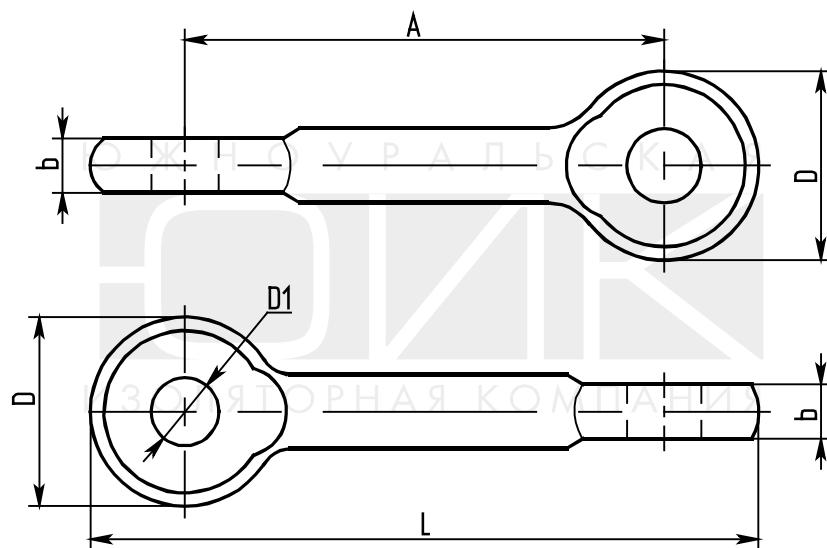
ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Размеры, мм							Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	B ₁	b	d	D	A	L	H		
ПРТ-7-1	17	16	16	17	70	110	36	0,462	70 (7)
ПРТ-12-1	23	22	22	23	100	160	50	1,145	120 (12)
ПРТ-16-1	26	25	25	26	110	180	60	1,43	160 (16)
ПРТ-21-1	29	28	28	29	115	185	56	2,30	210 (21)
ПРТ-25-1	34	32	32	34	135	215	63	3,27	250 (25)
ПРТ-30-1	38	36	36	38	140	220	70	4,20	300 (30)
ПРТ-35-1	40	38	38	40	150	240	75	5,37	350 (35)
ПРТ-45-1	42	40	40	42	160	260	80	7,21	450 (45)
ПРТ-53-1	44	42	42	44	165	265	85	8,0	530 (53)
ПРТ-60-1	47	45	45	47	185	305	95	9,78	600 (60)
ПРТ-75-1	52	50	50	52	195	325	110	12,90	750 (75)
ПРТ-90-1	58	56	56	58	220	370	120	17,04	900 (90)
ПРТ-110-1	62	60	60	62	245	425	140	22,30	1100 (110)

**ЗВЕНЬЯ
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ
ВЫВЕРНУТЫЕ
ТИПА ПРВ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для изменения оси шарнирности элементов изолирующей подвески. Звенья промежуточные должны соответствовать требованиям ТУ 3449-018-40064547-01.



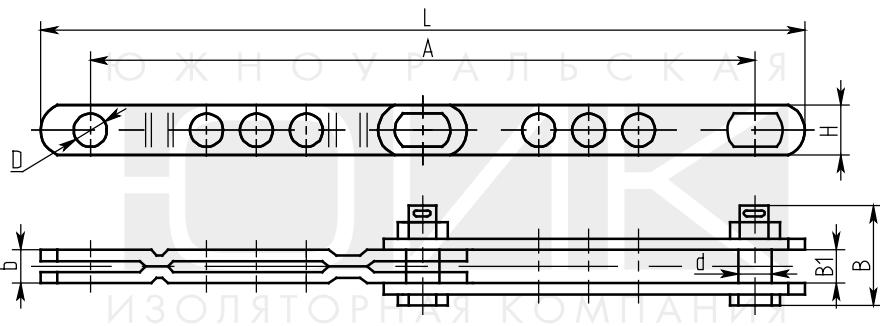
Южноуральская
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	A	b	D	D ₁	L	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
ПРВ-7-1	130	16		17		0,43	70 (7)
ПРВ-10-1	130	18	40	19	170	0,45	100 (10)
ПРВ-12-1	140	22	48	23	188	0,74	120 (12)
ПРВ-16-1	150	25	52	26	202	0,91	160 (16)
ПРВ-21-1	150	28	60	29	210	1,30	210 (21)
ПРВ-25-1	200	32	66	34	266	2,00	250 (25)
ПРВ-30-1	200	36	72	38	272	2,50	300 (30)
ПРВ-35-1	250	38	80	40	330	3,60	350 (35)
ПРВ-45-1	250	40	86	42	336	4,10	450 (45)
ПРВ-53-1	250	42	95	44	345	5,40	530 (53)
ПРВ-60-1	250	45	100	47	350	6,50	600 (60)
ПРВ-75-1	250	50	110	52	360	8,20	750 (75)
ПРВ-90-1	300	56	120	58	420	11,20	900 (90)
ПРВ-110-1	300	60	135	62	435	15,00	1100 (110)
ПРВ-120-1	300	65	150	67	450	15,00	1200 (120)
ПРВ-135-1	350	70	160	72	510	20,40	13500 (135)
ПРВ-270-1	500	108	250	111	750	60,70	27000 (270)

**ЗВЕНЬЯ
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ
РЕГУЛИРУЕМЫЕ
ТИПА ПРР**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для ступенчатой регулировки длины изолирующей подвески. Звенья промежуточные должны соответствовать требованиям ТУ 3449-018-40064547-01.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

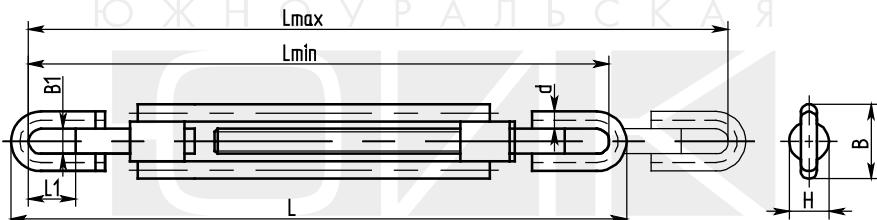
Обозначение	Регулируемая длина, А		Размеры, мм							Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее	
	max	min	B	B ₁	b	D	d	L	H			
ПРР-4-1	440	300	56	15	14	15	14	476	30	1,04	40 (4)	
ПРР-7-1	490	305	61	17	16	17	16	530	36	1,91	70 (7)	
ПРР-12-1	550	350	78	23	22	23	22	610	45	3,69	120 (12)	
ПРР-12-1А	490	305	78	23	22	23	22	550	45	3,38	120 (12)	
ПРР-16-1	550	350	83	26	25	26	25	620	60	5,00	160 (16)	
ПРР-16-1А	490	305	83	26	25	26	25	560	60	4,60	160 (16)	
ПРР-21-1			98	29	28	29	28	820	56	8,76	210 (21)	
ПРР-25-1	750	475	110	34	32	34	32		63	10,90	250 (25)	
ПРР-30-1			120	38	36	38	36	830	70	14,65	300 (30)	
ПРР-35-1			125	40	38	40	38	1040	75	20,51	350 (35)	
ПРР-45-1			130	42	40	42	40		80	23,00	450 (45)	
ПРР-53-1	950	600	137	44	42	44	42	1050		26,68	530 (53)	
ПРР-60-1			142	47	45	47	45	1070	95	31,65	600 (60)	
ПРР-75-1	1150	750	162	52	50	52	50	1280	110	48,20	750 (75)	
ПРР-90-1	1400	835	175	58	56	58	56	1550	120	62,75	900 (90)	
ПРР-120-1			195	67	65	67	65		1630	180	102,4	1200 (120)
ПРР-135-1			215	72	70	72	70			123,4	1350 (135)	
ПРР-160-1	1450	900	240	77	75	77	75	1650	200	167,5	1600 (160)	
ПРР-180-1			240	83	80	83	80			169,6	1800 (180)	

**ЗВЕНЬЯ
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ
ТИПА ПТР - ТАЛРЕПЫ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для плавной регулировки длины изолирующей подвески. Одновременно обеспечивают переход от арматуры одного ряда нагрузок к другой.

Звенья должны соответствовать требованиям ТУ 3449-018-40064547-01.

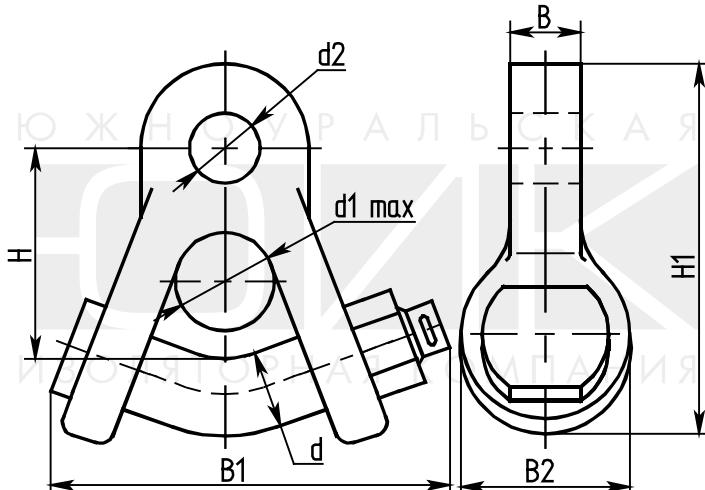


Обозначение	Размеры, мм								Диапазон регулирования	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее	
	B	B ₁	H	L	L ₁	L _{min}	L _{max}	d				
PTR-7-1	62	17		34	618	45	590	827	14	237	3,00	70 (7)
PTR-10-1	68	20					586	819	16	233	3,78	100 (10)
PTR-12-1	81	24			700	55	664	935	18	271	5,67	120 (12)
PTR-16-1	85	27		45	738		698	963	20	265	7,20	160 (16)
PTR-21-1	93	30			802	65	754	1015	24	261	9,50	210 (21)
PTR-25-1	108				854	70	802	1100	26	298	13,80	250 (25)
PTR-30-1	112		36	56	913	75	857	1161	28	304	17,40	300 (30)
PTR-60-1	151	48	75	1195	120	1119	1460	38		341	39,9	600 (60)

**ЗВЕНЬЯ
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ
ЦЕПНЫЕ ТИПА ПРЦ**

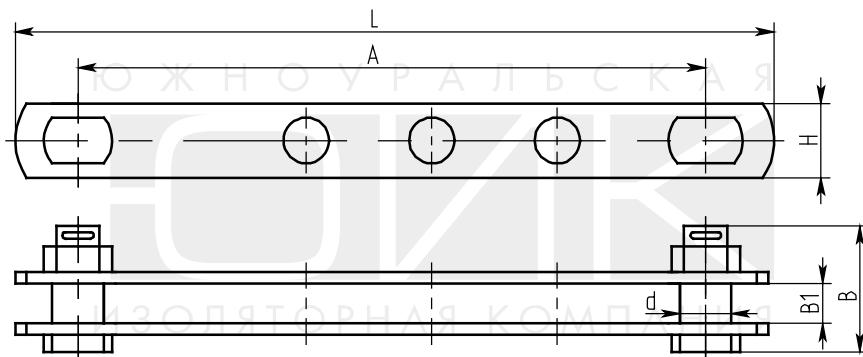
НАЗНАЧЕНИЕ:

Для переходов от соединения пальц-проушина к цепному соединению. Звенья должны соответствовать требованиям ТУ 3416-11124-88.



Обозначение	Размеры, мм								Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	B	B ₁	B ₂	d	d ₁	d ₂	H	H ₁		
ПРЦ-7-2	16	110	46	18	25	17	64	110	1,02	70 (7)
ПРЦ-12-2	22	125	60	25	32	23	73	124	1,88	120 (12)

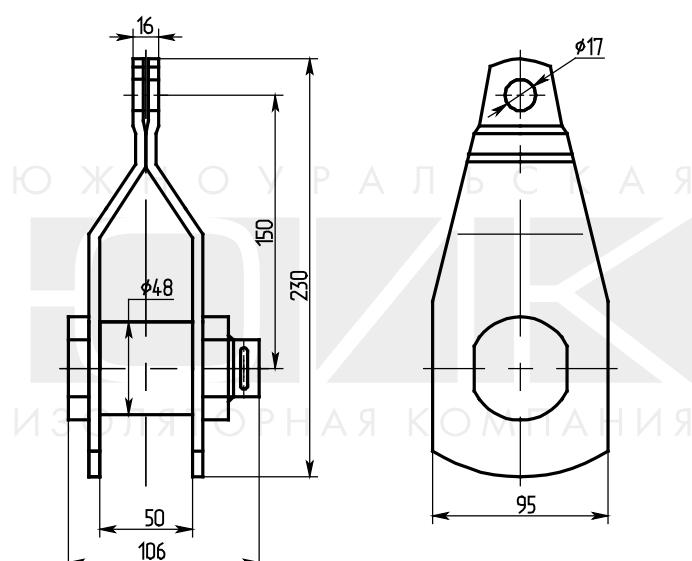
**ЗВЕНЬЯ
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ
ДВОЙНЫЕ ТИПА 2ПРР**



НАЗНАЧЕНИЕ:

Для установки на них коромысел типа ЗКЛ, 5КЛ, 8КЛ. Звенья должны соответствовать требованиям ТУ 3449-018-40064547-01.

Обозначение	Размеры, мм						Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	A	B	B ₁	d	L	H		
2ПРР-7-2	245	61	17	16	285	36	1,05	70 (7)
2ПРР-12-2	275	78	23	22	335	45	2,03	120 (12)
2ПРР-12-2А	245	78	23	22	305	45	2,00	120 (12)
2ПРР-16-2	275	83	26	25	345	60	2,94	160 (16)
2ПРР-16-2А	245	83	26	25	315	60	2,66	160 (16)
2ПРР-21-2		98	29	28	445	56	4,92	210 (21)
2ПРР-25-2	375	110	34	32		63	6,69	250 (25)
2ПРР-30-2		120	38	36	455	70	8,72	300 (30)



**ЗВЕНО
ПРОМЕЖУТОЧНОЕ
СПЕЦИАЛЬНОЕ
ТИПА ПРС-7-3**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для перехода с арматуры одного рода нагрузок на другой. Звено типа ПРС-7-3 должно соответствовать ТУ 3449-018-40064547-01.

Обозначение	Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг
ПРС-7-3	70	3,4

**ЗВЕНЬЯ
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ
МОНТАЖНЫЕ
ТИПА ПТМ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для удобства монтажа натяжных и поддерживающих изолирующих подвесок.

Звенья должны соответствовать ТУ 3449-018-40064547-01.

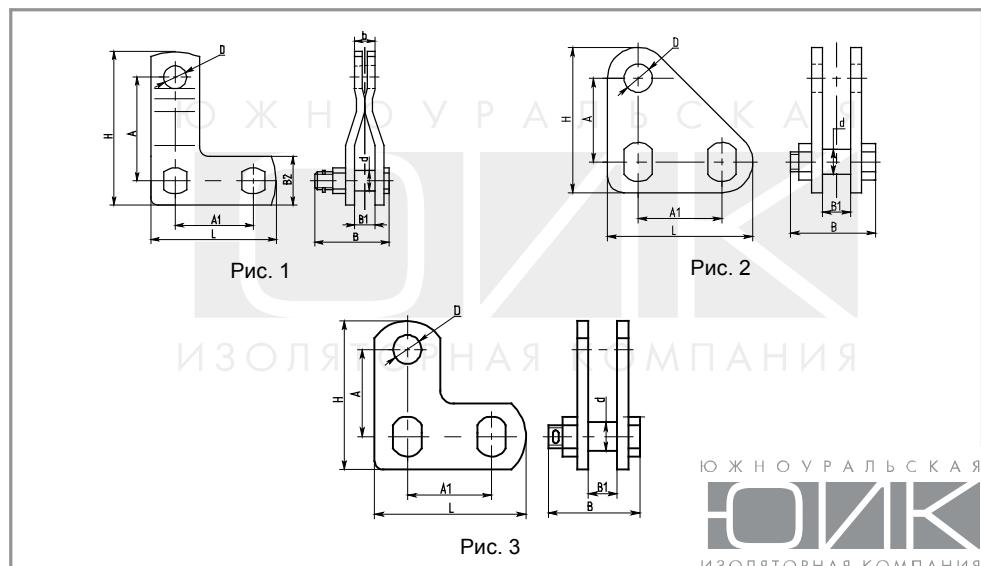


Рис. 2

Рис. 3

Рис. 2

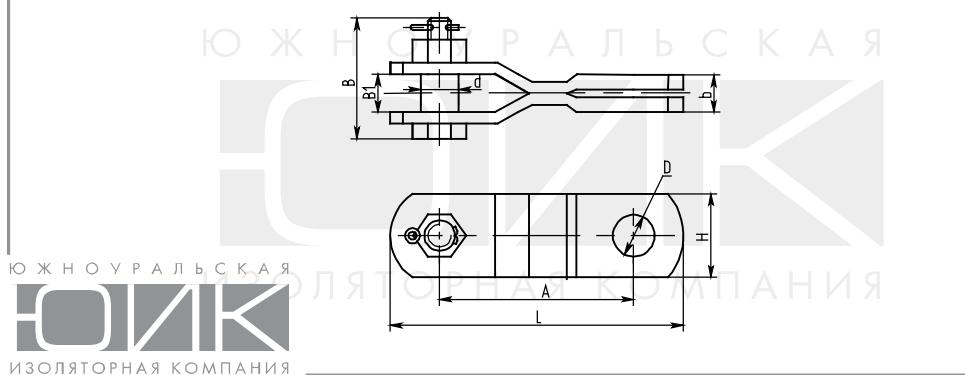
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Рис.	Размеры, мм										Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее	
		A	A ₁	B ₂	B ₁	B	b	D	d	L	H			
ПТМ-7-2	1	80	60	36			16			97	117	0,7	70 (7)	
ПТМ-7-3	2	50	50	-	17	61		17	16	88	88	0,7	70 (7)	
ПТМ-7-3А	3	50	50	36						86	86	0,63	70 (7)	
ПТМ-12-2	1	100	80	52			22			132	152	1,8	120 (12)	
ПТМ-12-3	2	70	70	-	23	78		23	22	122	122	1,8	120 (12)	
ПТМ-12-3А	3	70	70	52								1,7	120 (12)	
ПТМ-16-2	1	110	90	64	26	83	25	26	25	154	174	2,2	160 (16)	
ПТМ-16-3	2	80	80	-	26	83	-			144	144	2,4	160 (16)	
ПТМ-16-3А	3	80	80	64								2,34	160 (16)	
ПТМ-21-2	1	115	90	60	29	93	28	29	28	153	178	2,6	210 (21)	
ПТМ-21-3	2	80	80	-	29	93	-	29	28	146	146	3,08	210 (21)	
ПТМ-21-3А	3	80	80	60						140	140	2,87	210 (21)	
ПТМ-25-2	1	135	100	72			32			172	207	4,9	250 (25)	
ПТМ-25-3	2	95	95	-	34	110		34	32	167	167	5,03	250 (25)	
ПТМ-25-3А	3	95	95	72								4,83	250 (25)	
ПТМ-30-2	1	140	100	72			36			212	6,7	300 (30)		
ПТМ-30-3	2	100	100	-	38	120		38	36	172		6,72	300 (30)	
ПТМ-30-3А	3	100	100	72						172		6,02	300 (30)	
ПТМ-35-2		150	110	80	40	125	38	40	38	190	230	8,1	350 (35)	
ПТМ-45-2		160	90	42	130	40	42	40	210	250	9,9	450 (45)		
ПТМ-53-2		165	96	44	137	42	44	42	216	261	11,8	530 (53)		
ПТМ-60-2		185	140	110	47	142	45	47	45	250	295	15,4	600 (60)	
ПТМ-75-2		195	150	120	52	162	50	52	50	270	315	20,5	750 (75)	
ПТМ-90-2	1	220	170	140	58	175	56	58	56	310	360	27,3	900 (90)	
ПТМ-110-2		245	200	165	62	195	60	62	60	365	410	37,0	1100 (110)	
ПТМ-120-1		300	250	180	67	195	65	67	65	430	480	44,3	1200 (120)	
ПТМ-135-1		320	270	180	72	215	70	72	70	450	500	47,4	1350 (135)	
ПТМ-160-1		340	290	200	77	245	75	77	75	490	540	73,8	1600 (160)	
ПТМ-180-1		360	310	200	83	250	80	83	80	510	560	81,1	1800 (180)	

**ЗВЕНЬЯ
ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ
ПЕРЕХОДНЫЕ
ТИПА ПРТ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для обеспечения перехода от арматуры одного ряда нагрузок к другому.
Звенья должны соответствовать требованиям ТУ 3449-018-40064547-01.



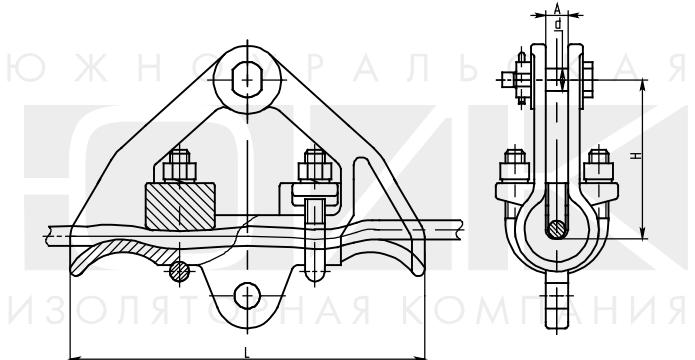
Обозначение	Размеры, мм								Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
	A	B	B ₁	b	d	D	L	H		
ПРТ-7-1А	75	56	15		14		112	32	0,29	40 (4)
ПРТ-7/12-2	95	73	23		22		145		0,90	
ПРТ-7/16-2	95	78	26	16	25	17	45		0,96	70 (7)
ПРТ-7/21-2	105	83	29		28		160		1,10	
ПРТ-12/4-1А	80	56	15		14		120	40	0,35	40 (4)
ПРТ-12/7-2	95	61	17		16		145	45	0,70	70 (7)
ПРТ-12/16-2	110	83	26	22	25	23	175	56	1,60	
ПРТ-12/21-2		88	29		28				1,70	
ПРТ-12/45-2	150	115	42		40		220	63	3,43	120 (12)
ПРТ-16/12-2	110	78	23		22		175	56	1,50	
ПРТ-16/21-2	115	88	29		28		185	63	1,90	
ПРТ-16/25-2	125	100	34	25	32	26	200	70	2,43	160 (16)
ПРТ-16/30-2		105	38		36				2,56	
ПРТ-16/45-2	145	115	42		40		230	80	3,94	
ПРТ-21/12-2	110	78	23		22		175	56	1,50	120 (12)
ПРТ-21/16-2	115	83	26		25		185	63	1,80	160 (16)
ПРТ-21/30-2	140	115	38	28	36	29	215	70	3,67	
ПРТ-21/45-2	150	120	42		40		235	80	4,80	210 (21)
ПРТ-21/60-2	170	132	47		45		265	95	6,15	
ПРТ-25/12-2	135	78	23		22		205	60	1,74	120 (12)
ПРТ-25/16-2	125	83	26	32	25	34	200	70	1,98	160 (16)
ПРТ-25/21-2	140	98	29		28		215	63	2,96	210 (21)
ПРТ-25/60-2	170	132	47		45		270	95	6,25	250 (25)
ПРТ-30/12-2	140	78	23		22		210	60	1,90	120 (12)
ПРТ-30/21-2		98	29	36	28	38	215	70	3,10	210 (21)
ПРТ-30/60-2	175	137	47		45		275	95	8,30	300 (30)
ПРТ-35/21-2	150	98	29	38	28	40	230	70	3,60	210 (21)
ПРТ-45/7-1	72	130	17	40	16	42	132	63	2,42	70 (7)
ПРТ-45/12-2	150	78	23	40	22	42	230	63	2,10	120 (12)
ПРТ-45/30-2	160	120	38		36		250	75	5,71	300 (30)
ПРТ-60/45-2	165	130	42	45	40	47	275	90	6,22	450 (45)
ПРТ-120/60-1	275	152	47	65	45	67	430	140	17,90	600 (60)
ПРТ-120/90-1		175	58		58		450		20,80	900 (90)

Арматура поддерживающая

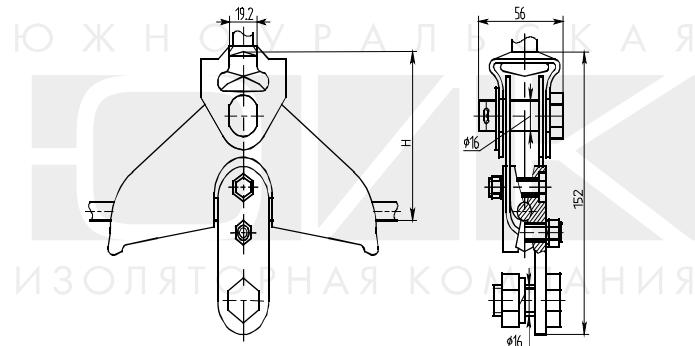
**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ ТИПА ПГ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

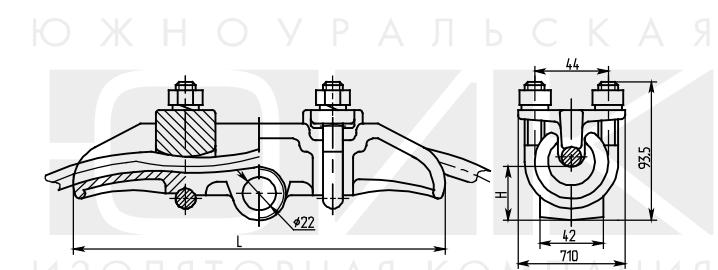
Для крепления проводов и молниезащитных тросов на промежуточных опорах.
Зажимы ПГ-1-11, ПГ-2-10, ПГ-3-10 должны соответствовать требованиям ТУ 34.13.10117-89, зажимы ПГ-2-11Б, ПГ-2-11Д ТУ 34.13.10029-90, зажим ПГ-3-12 ТУ 34.13.11467-89.



ПГ-1-11, ПГ-3-10



ПГ-2-11Д

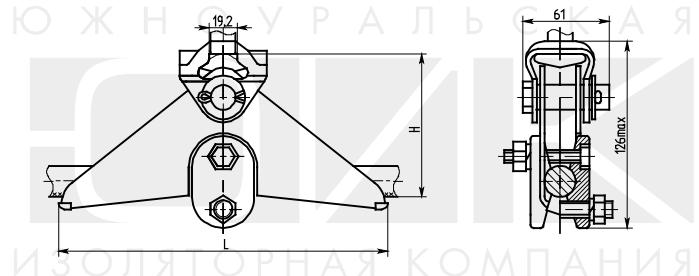


ПГ-2-10

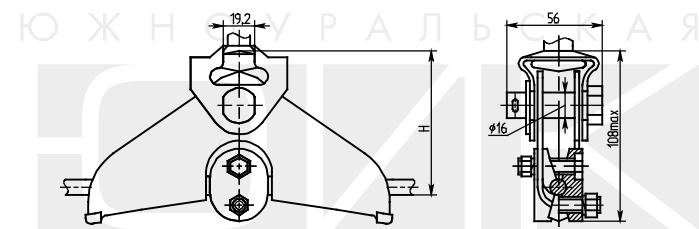
**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ ТИПА ПГ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления проводов и молниезащитных тросов на промежуточных опорах. Зажимы ПГ-1-11, ПГ-2-10, ПГ-3-10 должны соответствовать требованиям ТУ 34.13.10117-89, зажимы ПГ-2-11А, ПГ-2-11Б, ПГ-2-11Д ТУ 34.13.10029-90, зажим ПГ-3-12 ТУ 34.13.11467-89



ПГ-3-12



ПГ-2-11А

Обозначение	Диаметр, мм			Размеры, мм				Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (tс), не менее
	проводов по ГОСТ 839-80	канатов по ГОСТ 3062-80, 3063-80, 3064-80	проводов марки ПС по ТУ 14-4- 661-75	L	H	A	d		
ПГ-1-11	-	11,0 - 13,0	-	240	112	17	16	3,7	60 (6)
ПГ-2-10	-	8,0 - 13,0	-	240	17	-	-	1,94	30 (3)
ПГ-3-10	15,4 - 19,8	21,5	-	300	128	23	22	5,0	60 (6)
ПГ-2-11А	6,9 - 8,4	8,0-9,8	6,8 - 9,2	192	89	-	-	0,9	25 (2,5)
ПГ-2-11Б	9,6 - 11,4	11,0-11,5	11,5	192	89	-	-	0,9	25 (2,5)
ПГ-2-11Д	-	7,8 - 11,0	6,8 - 9,2	190	89	-	-	0,94	25 (2,5)
ПГ-3-12	13,5 - 19,6	-	-	220	100	-	-	1,35	29,4 (3)

**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ ТИПА ПГН****НАЗНАЧЕНИЕ:**

Для крепления алюминиевых, стальалюминиевых и медных проводов.

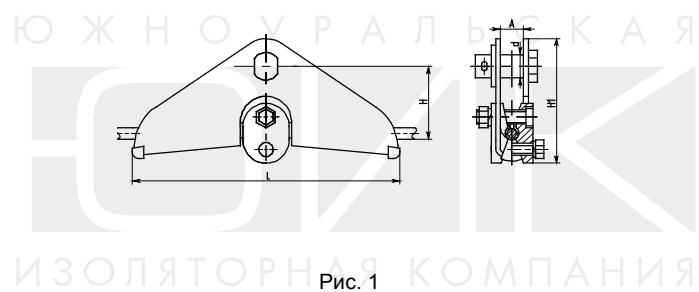


Рис. 1

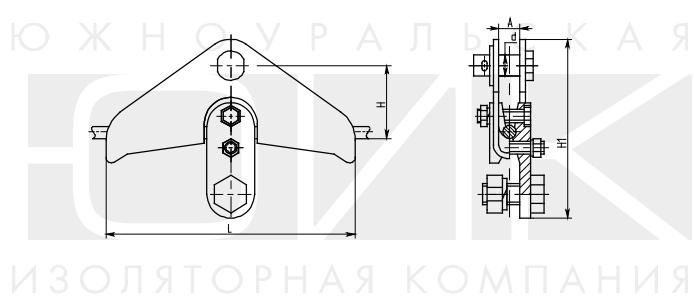


Рис. 2

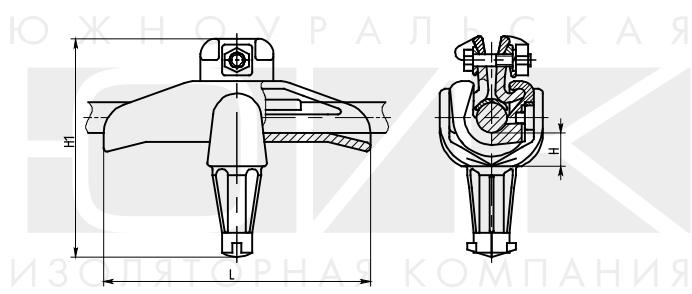


Рис. 3

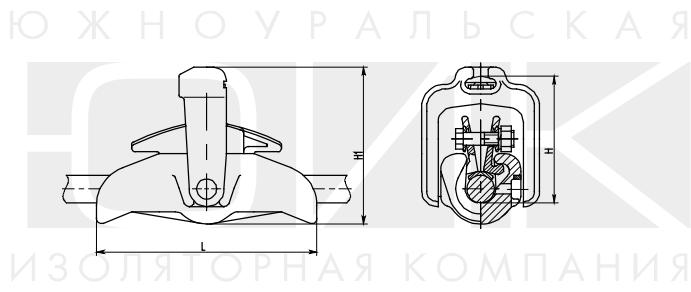
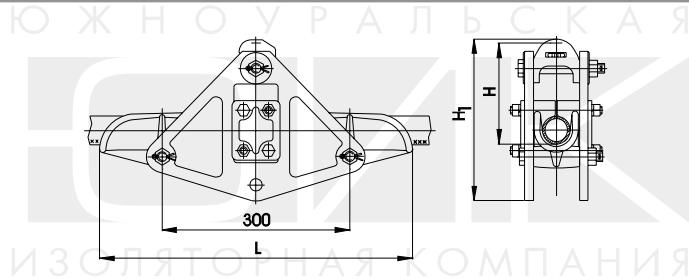


Рис. 4

**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ ТИПА ПГН**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления алюминиевых, стальалюминиевых и медных проводов.



Обозначение	Рис.	Размеры, мм					Диаметр алюминиевых, стальалюминиевых и медных проводов, мм	Соответствуют требованиям ТУ	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
		L	H	H ₁	A	d				
ПГН-1-5	1	192	55	94	17	16	6,4 - 9,2		0,71	25 (2,5)
ПГН-2-6	1	192	55	93	17	16	9,6 - 12,6		0,71	25 (2,5)
ПГН-2-6А	2	190	55	136	17	16	6,8 - 10,5		0,94	25 (2,5)
ПГН-3-5	1	220	67	111	20	16	13,5 - 19,6		1,10	29,4 (3)
ПГН-5-3	4	300	158	188	-	-	21,6 - 33,2		5,30	60 (6)
ПГН-5-3В	4	300	137	167	-	-	21,6 - 33,2		5,07	60 (6)
ПГН-5-4	4	300	162	196	-	-	21,6 - 33,2	34.13.10029-90	7,00	100 (10)
ПГН-5-6	3	300	38	243	-	-	21,6 - 33,2		5,10	60 (6)
ПГН-5-6В	3	300	38	243	-	-	21,6 - 33,2		5,00	60 (6)
ПГН-5-7	3	300	58	263	-	-	21,6 - 33,2		6,00	60 (6)
ПГН-6-5	4	300	166	196	-	-	34,5 - 37,5		6,85	100 (10)
ПГН-6-6	3	300	54	243	-	-	37,5; 33,9		5,80	100 (10)
ПГН-6-9	4	300	187	223	-	-	59		6,20	60 (6)
ПГН-8-6	5	500	161	259,5	-	-	45	34.13.10310-90	7,30	80 (8)
ПГН-8-6А	5	500	161	214,5	-	-	45		6,81	39,24 (4)
ПГН-8-7	3	300	51	272	-	-	45 - 46,5	34.13.10029-90	6,10	120 (12)
ПГН-8-8	4	300	177	216,5	-	-	45 - 46,5		7,30	120 (12)

Обозначение прокладок	Номинальное сечение проводов по ГОСТ 839-80, мм ²		Диаметр проводов, мм
	A, АКП	AC, ACKC, ACKP, ACK	
А	650	550/71, 600/72	32,4 - 33,2
Б	600	-	31,5
В	550	500/64	30,3 - 30,6
Г	500	450/56, 500/27, 400/93, 300/204	28,8 - 29,4
Д	450	400/22, 400/51, 400/64	26,6 - 27,7
Е	400	330/43	25,2 - 25,6
Ж	350	300/39, 330/30, 300/48, 300/66, 185/128	23,1 - 24,8
К	300	240/32, 240/39, 240/56	21,6 - 22,4

ПРОКЛАДКИ ДЛЯ ПРОВОДОВ К ЗАЖИМАМ ТИПА ПГН

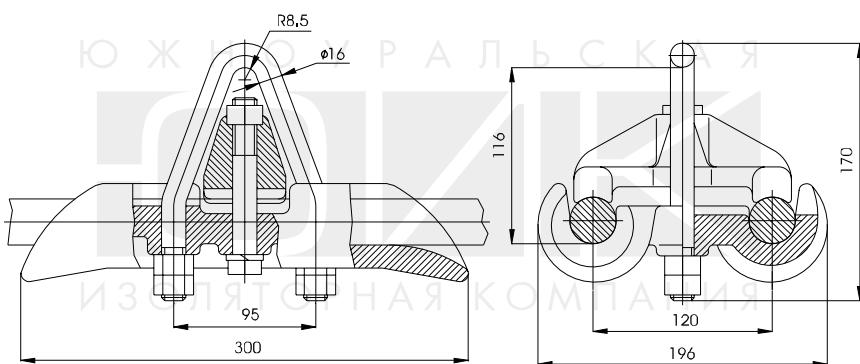
НАЗНАЧЕНИЕ:

В зависимости от марки проводов, монтируемых в зажимах типа ПГН (ПГН-5-3, ПГН-5-3В, ПГН-5-4, ПГН-5-6, ПГН-5-6В, ПГН-5-7), на провод накладывается соответствующая прокладка.

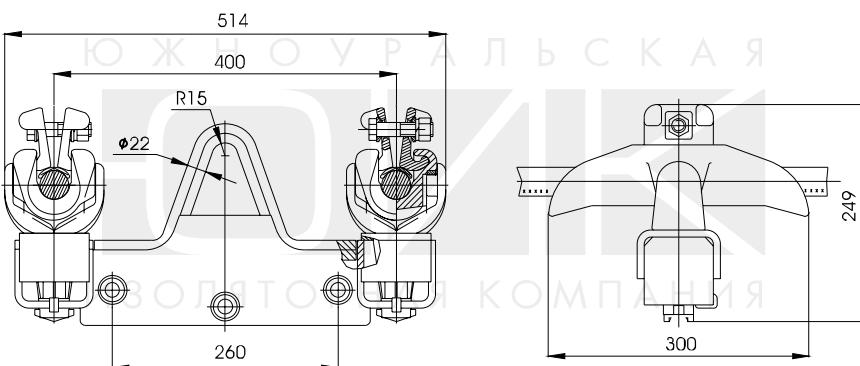
Обозначение прокладок для проводов приводится в таблице.

**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ ТИПА 2ПГН****НАЗНАЧЕНИЕ:**

Для крепления двух алюминиевых и стальалюминиевых проводов в фазе.



2ПГН-5-1

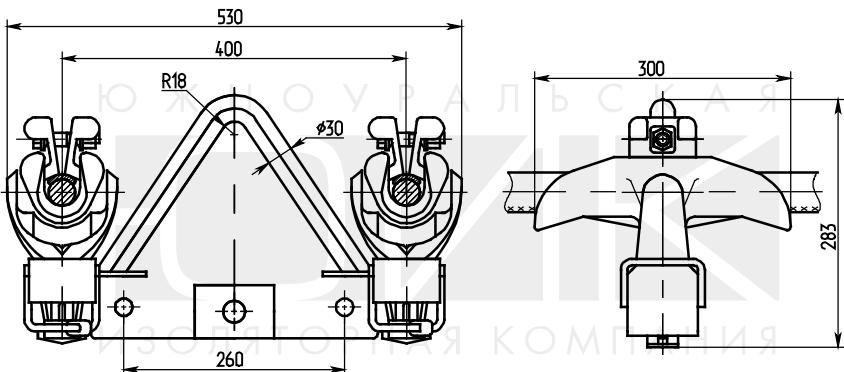


2ПГН-5-7, 2ПГН-5-7B

**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ ТИПА 2ПГН**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления двух алюминиевых и стальалюминиевых проводов в фазе.



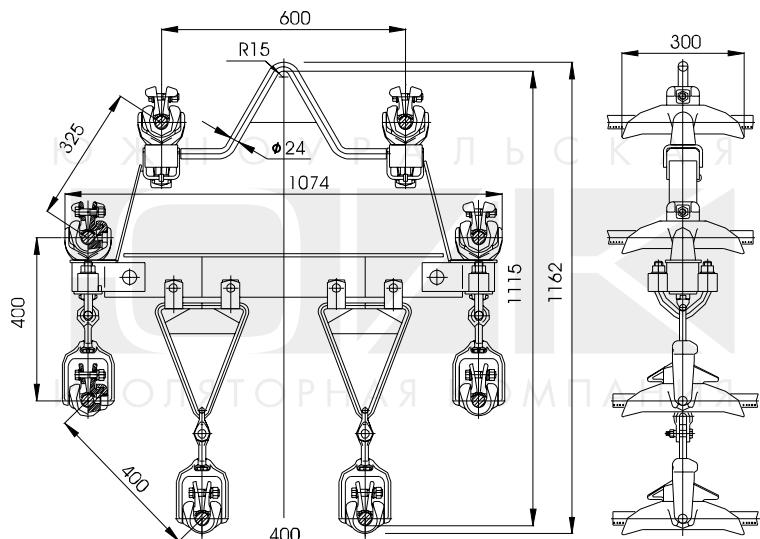
2ПГН-5-10

Обозначение	Диаметр алюминиевых и стальалюминиевых проводов, мм	Соответствуют требованиям ТУ	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
2ПГН-5-1	21,6 - 30,6	34 13.10700-91	4,25	58,86 (6)
2ПГН-5-7	21,6 - 33,2	34 13.10700-91	17,8	180 (18)
2ПГН-5-7В	21,6 - 33,2	34 13.10700-91	17,4	180 (18)
2ПГН-5-10	21,6 - 33,2	34 13.11081-92	26,3	300 (30)

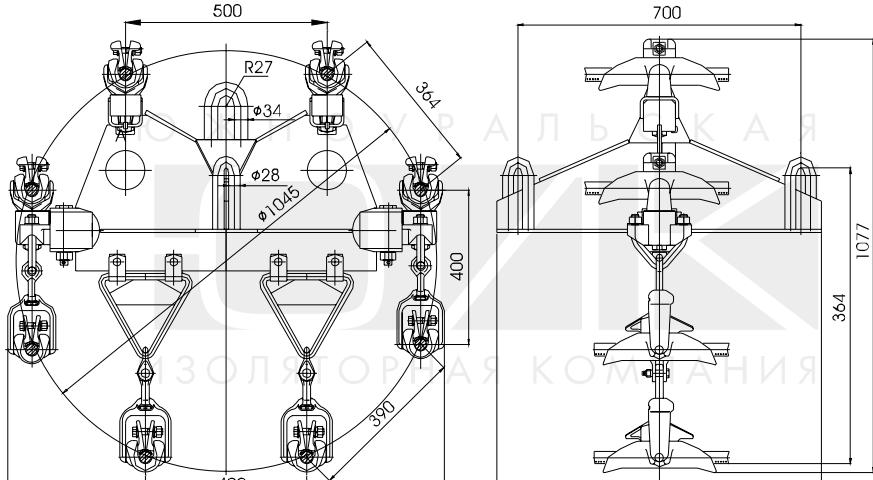
**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ ТИПА 8ПГН,
8ПГН2, 8ПГН4**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для глухого крепления из восьми стальноеалюминиевых проводов в фазе на ВЛ 1150 кВ с одной, двумя и четырьмя точками крепления.



8ПГН-5-5

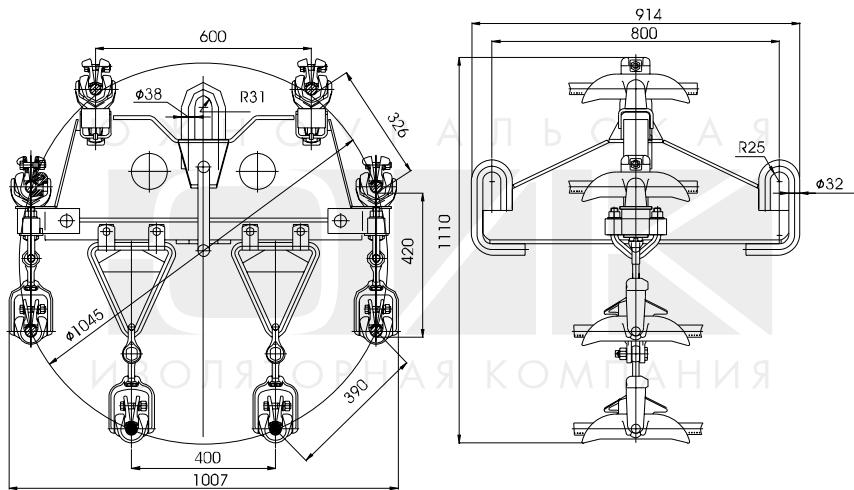


8ПГН2-5-20

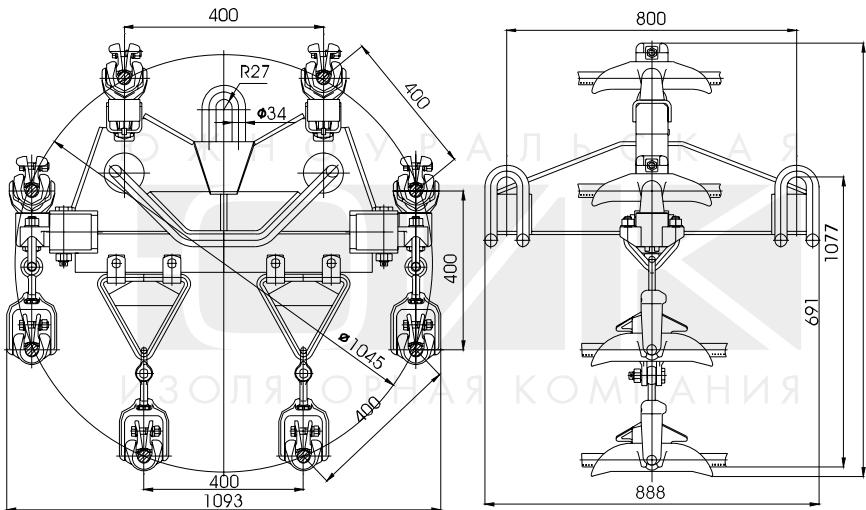
**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ
ТИПА 8ПГН,
8ПГН2, 8ПГН4**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для глухого крепления из восьми стальноеалюминиевых проводов в фазе на ВЛ 1150 кВ с одной, двумя и четырьмя точками крепления.



8ПГН2-5-21



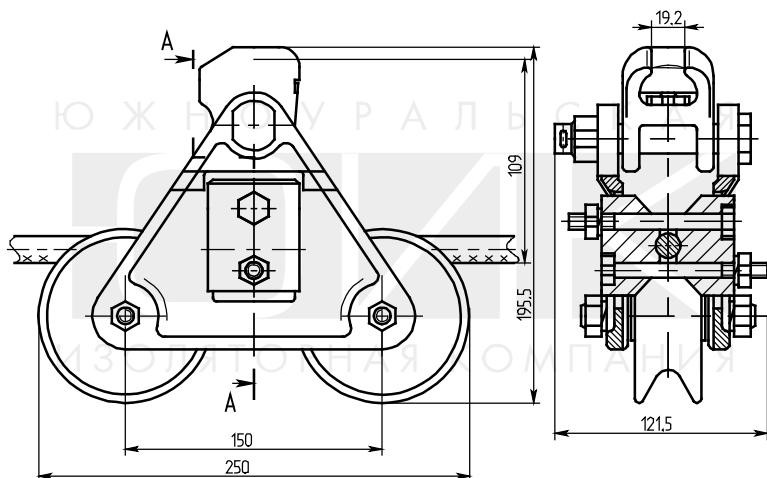
8ПГН4-5-1

Обозначение	Диаметр алюминиевых и стальноеалюминиевых проводов, мм	Соответствуют требованиям	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
8ПГН-5	21,6	ГОСТ Р 51177-98	94	210 (21)
8ПГН2-5-20	24,1 - 25,2	ТУ 34 13.10498-89	115	480 (48)
8ПГН2-5-21	25,2 - 27,5	ТУ 34 13.10498-89	148	750 (75)
8ПГН4-5-1	24,1 - 25,2	ТУ 34 13.10498-89	124	480 (48)

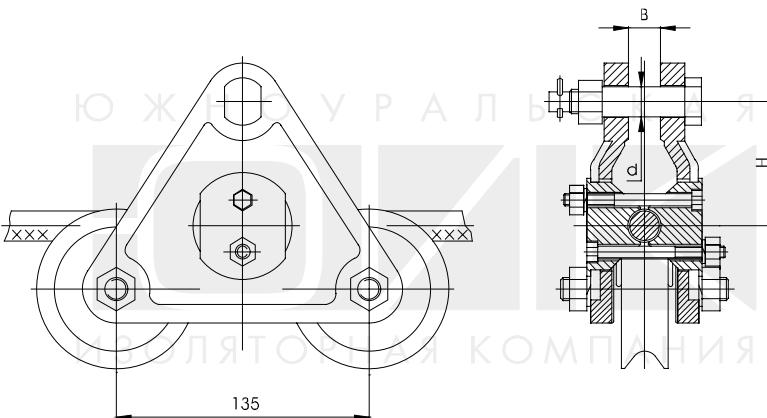
**ЗАЖИМ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЙ
ГЛУХОЙ ТИПА ПГУ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для поддерживающего крепления проводов на промежуточно-угловых опорах. Позволяет упростить монтаж проводов без из перекладки. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10284.



ПГУ-2-1



ПГУ-2-2, ПГУ-2-3

Южноуральская
ЮИК
изоляторная компания

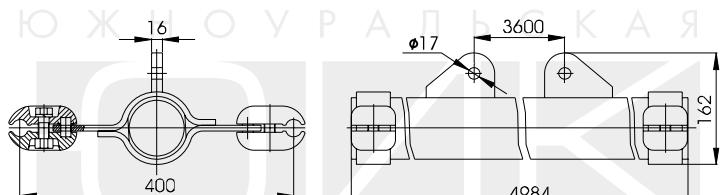
Обозначение	Диаметр алюминиевых и сталиалюминиевых проводов, мм	Размеры, мм			Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
		B	d	H		
ПГУ-2-1	8,4 - 21,6	-	-	-	3,44	50 (5)
ПГУ-2-2	8,4 - 15,4	17	16	67	1,88	60 (6)
ПГУ-2-3	12,3 - 21,3	23	22	77	2,8	120 (12)

**РАСПОРКИ
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЛЯ
ОБВОДКИ ШЛЕЙФОВ**

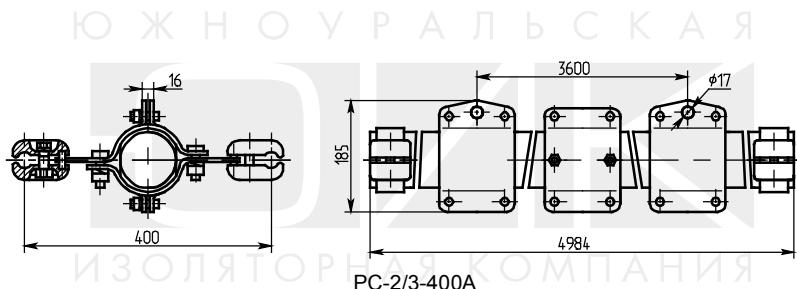
НАЗНАЧЕНИЕ:

Для обводки шлейфов из алюминиевых, стальеалюминиевых и полых проводов на анкерно-угловых опорах.

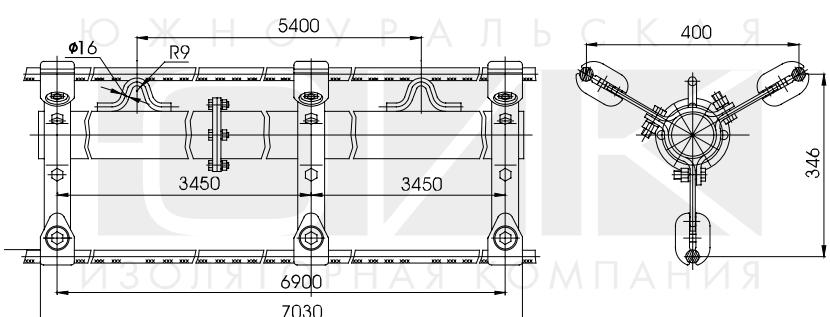
Распорки должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11050-90.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ
PC-2/3-400



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ
PC-2/3-400A

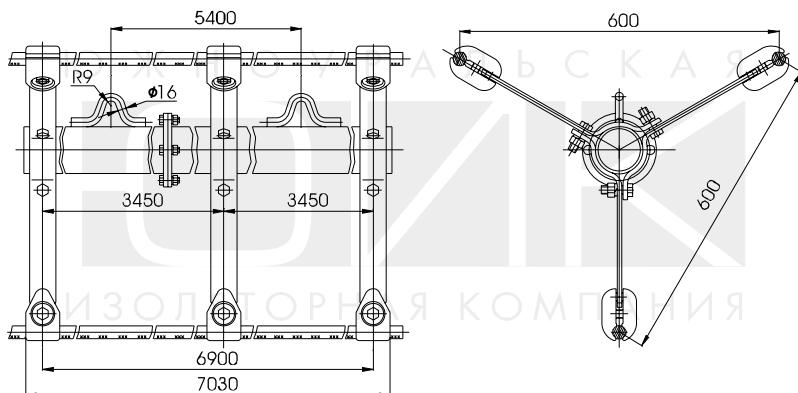


3PC-2/4-400

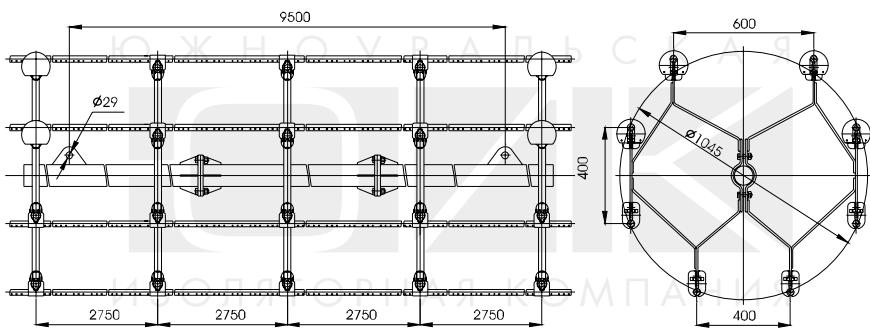
**РАСПОРКИ
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЛЯ
ОБВОДКИ ШЛЕЙФОВ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для обводки шлейфов из алюминиевых, стальалиминиевых и полых проводов на анкерно-угловых опорах.
Распорки должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11050-90.



3PC-4-600



8PC-3-400 (A)

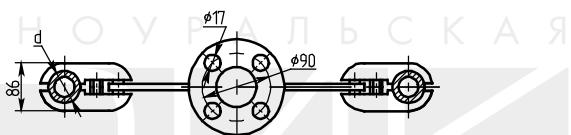
Ю ЖНО УРАЛЬСКАЯ
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Диаметр провода, мм	Масса, кг
PC-2-400	21,6 - 26,6	54,36
PC-3-400	27,5 - 30,6	54,36
PC-2-400A	21,6 - 26,6	32,4
PC-3-400A	27,5 - 30,6	32,4
3PC-2-400	21,6 - 26,6	80,36
3PC-3-400	27,5 - 30,6	80,36
3PC-4-400	31,5 - 37,7	80,26
3PC-4-600	37,5	83,7
8PC-3-400	27,5 - 30,6	209
8PC-3-400A	27,5 - 30,6	264

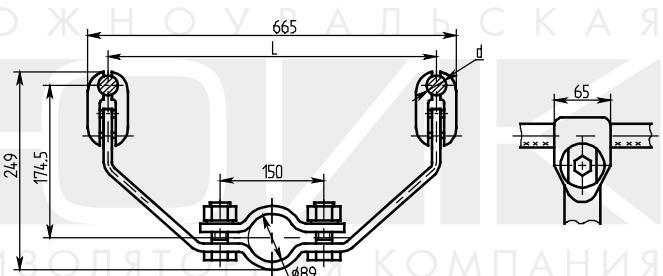
**РАСПОРКИ
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЛЯ
КОМПЛЕКТАЦИИ
НАТЯЖНЫХ
ИЗОЛИРУЮЩИХ
ПОДВЕСОК**

НАЗНАЧЕНИЕ:

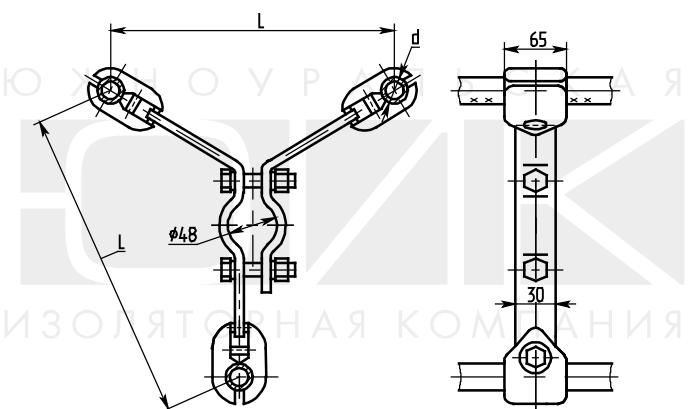
Для крепления трубы
диаметром 48 и 88 мм
к проводам.



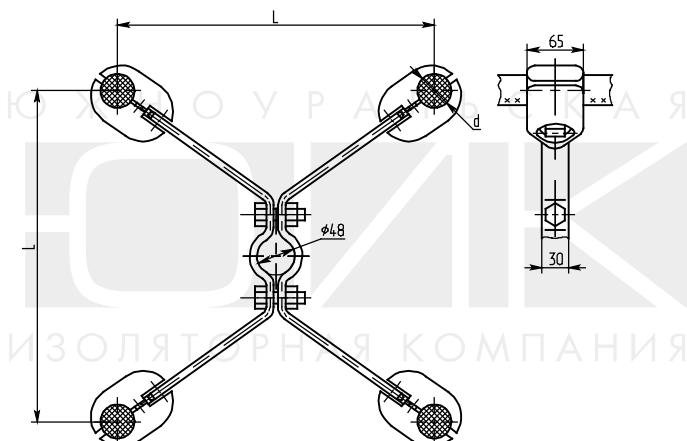
PC-6-400



2PC-4-2



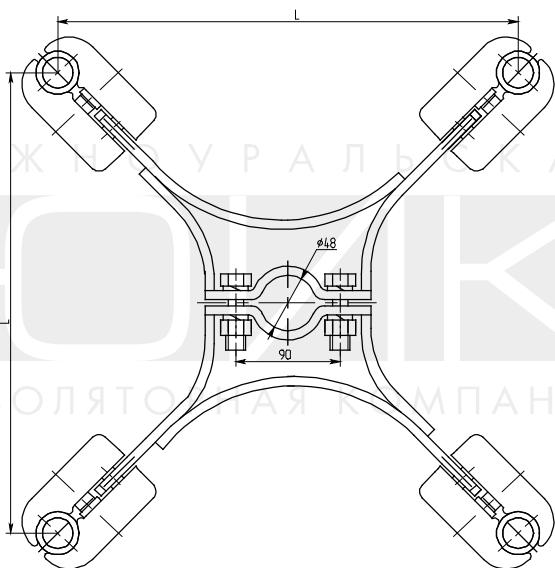
3PC-5-400



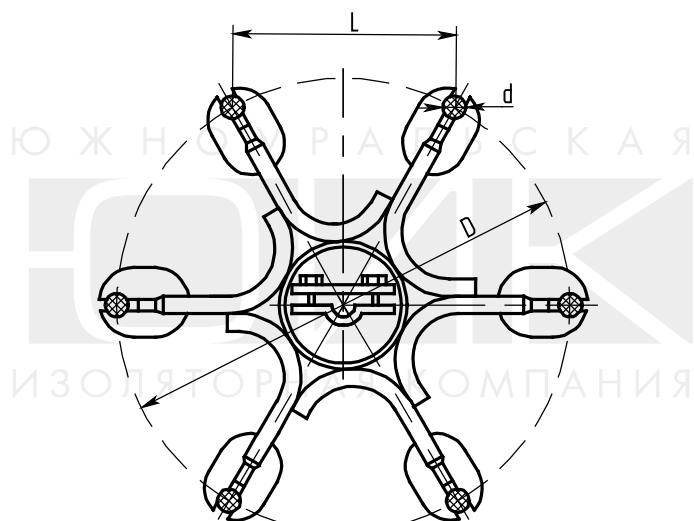
4PC-3-400, 4PC-3-600,
4PC-4-600, 4PC-2/3-925A

**РАСПОРКИ
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЛЯ
КОМПЛЕКТАЦИИ
НЯЖНЫХ
ИЗОЛИРУЮЩИХ
ПОДВЕСОК****НАЗНАЧЕНИЕ:**

Для крепления трубы
диаметром 48 и 88 мм
к проводам.



4PC-400-1

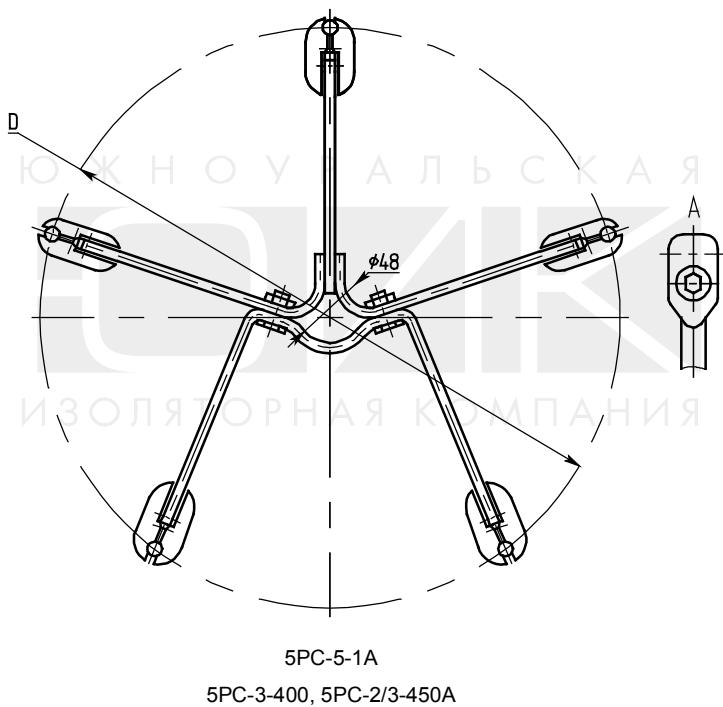


6PC-5-400

**РАСПОРКИ
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЛЯ
КОМПЛЕКТАЦИИ
НАТЯЖНЫХ
ИЗОЛИРУЮЩИХ
ПОДВЕСОК**

НАЗНАЧЕНИЕ:

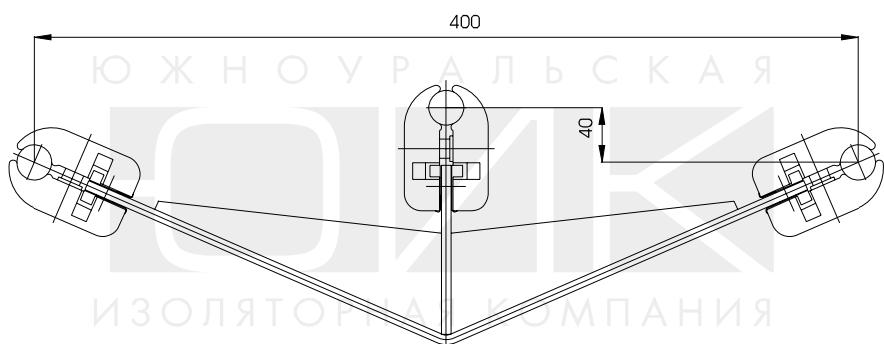
Для крепления трубы
диаметром 48 и 88 мм
к проводам.



Обозначение	Диаметр проводов, мм	Размеры, мм			Соответствуют требованиям	Масса, кг
		D	d	L		
PC-6-400	59/51,5	-	58	400	ТУ 34 13.11050-90	3,84
3PC-5-400	45	-	44	400	ТУ 34 13.11050-90	3,3
4PC-3-400	27,5 - 30,6		30	600	ТУ 34 13.11050-90	6,0
4PC-3-600	31,5 - 37,5		36	600	ТУ 34 13.11050-90	6,0
4PC-4-600	27,5 - 30,6	-	30	400	ТУ 34 13.11050-90	4,73
4PC-2-925A	21,6 - 26,6		25	925	ТУ 34 13.10805-92	8,63
4PC-3-925A	27,5 - 30,6		30	925	ТУ 34 13.10805-92	8,55
4PC-400-1	59/51,5	-	58	400	ТУ 34 13.11050-90	7,44
5PC-3-400	27,5 - 30,6	680	30	400	ТУ 34 13.11050-90	7,6
5PC-2-450A	22,4 - 24,0	765	25	450	ТУ 34 13.10805-92	8,38
5PC-3-450A	27,5 - 331,0	765	30	450	ТУ 34 13.10805-92	8,28
5PC-5-1A	42,6 - 46,5	1020	46	600	ТУ 34 13.10805-92 ГОСТ Р 51177-98	10,17
6PC-5-400	45/37	800	46	400		28,0

**РАСПОРКИ
СПЕЦИАЛЬНЫЕ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
ПРОДОЛЬНОГО
ЭКРАНА****НАЗНАЧЕНИЕ:**

Для обводки шлейфов изолирующих подвесок на линиях электропередачи. Распорки должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10805-92.

**Распорки**

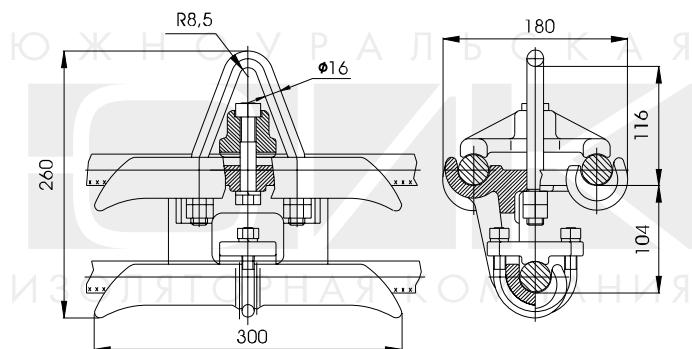
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр провода, мм	Масса, кг
3PC-2-3A	21,6 - 26,6	3,54
3PC-3-3A	27,5 - 30,6	3,54

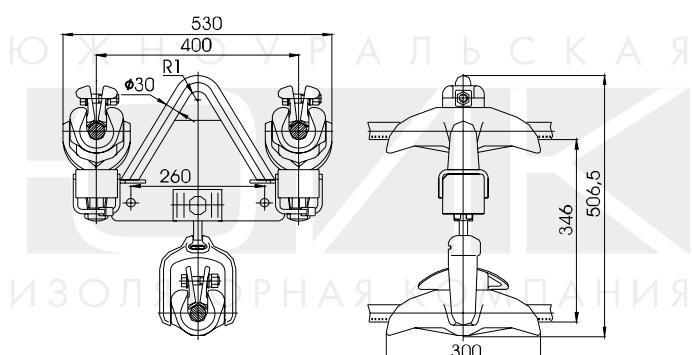
**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ ТИПОВ ЗПГН**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления
трех алюминиевых и
сталиалюминиевых
проводов в фазе.



ЗПГН-5-1

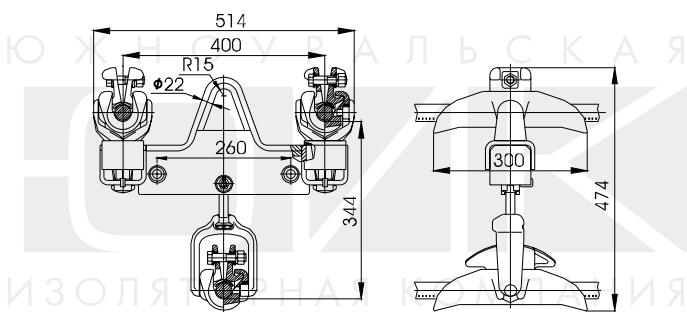


ЗПГН-5-12

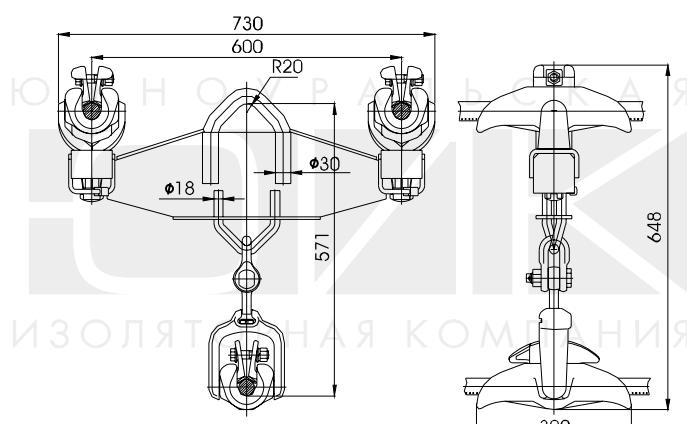
**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ ТИПОВ ЗПГН**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления трех алюминиевых и стальеалюминиевых проводов в фазе.



ЗПГН-5-7, ЗПГН-5-7В



ЗПГН-6-3

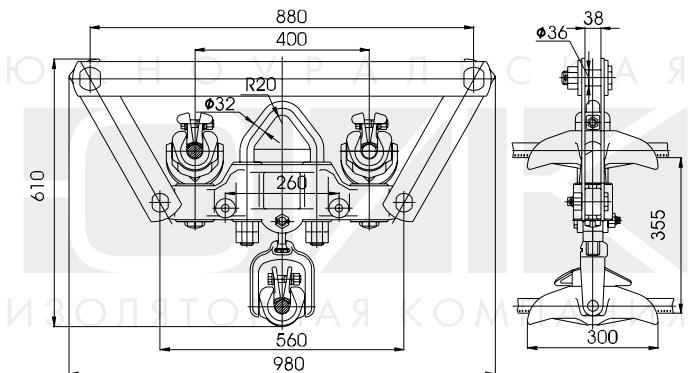
Ю ЖНО УРАЛЬСКАЯ
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Диаметр алюминиевых и стальеалюминиевых проводов, мм	Соответствуют требованиям ТУ	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
ЗПГН-5-1	30,6	34 13.10700-91	4,65	30 (3)
ЗПГН-5-7	21,6 - 33,2	34 13.10700-91	23,5	180 (18)
ЗПГН-5-7В	21,6 - 33,2	34 13.10700-91	23,1	180 (18)
ЗПГН-5-12	21,6 - 33,2	34 13.11081-92	34,3	300 (30)
ЗПГН-6-3	37,5	34 13.10407-90	34,2	300 (30)

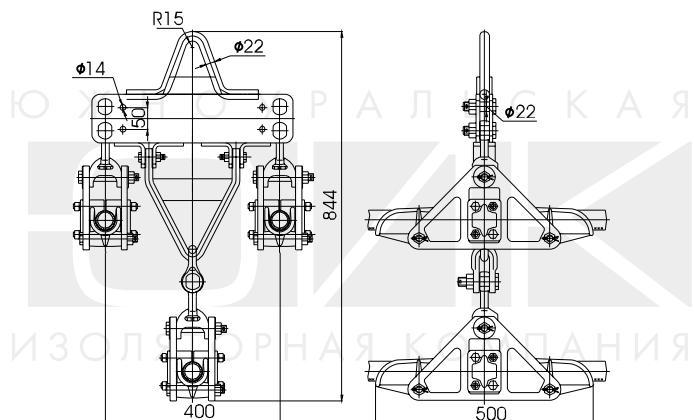
ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ ТИПОВ ЗПГН2

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления
трех алюминиевых и
сталиалюминиевых проводов
в фазе с двумя точками
крепления.



ЗПГН2-5-1

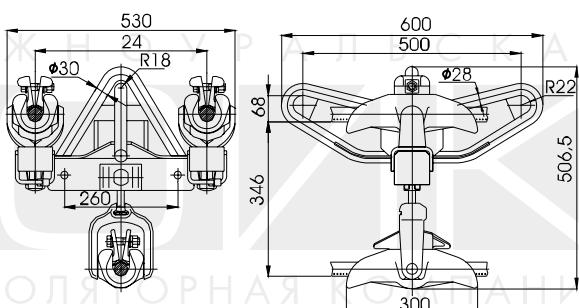


ЗПГН2-8-1

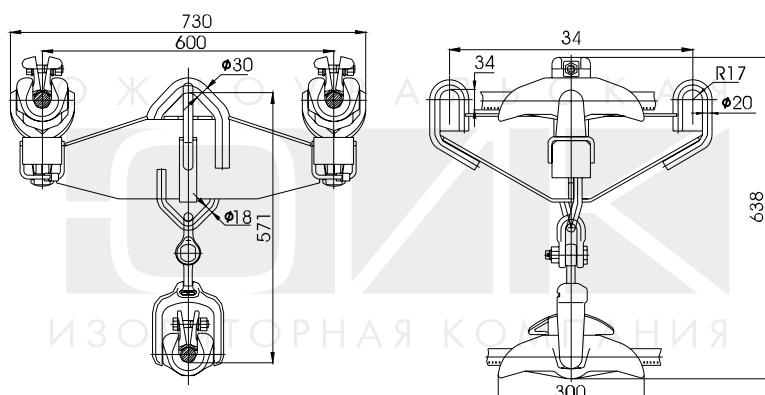
**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ ТИПОВ ЗПГН2**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления трех алюминиевых и стальеалюминиевых проводов в фазе с двумя точками крепления.



ЗПГН2-5-4



ЗПГН2-6-3

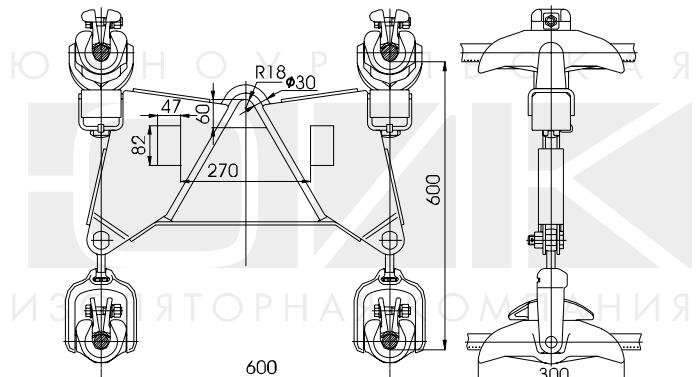
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр алюминиевых и стальеалюминиевых проводов, мм	Соответствуют требованиям ТУ	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
ЗПГН2-5-1	21,6 - 33,2	34 13.10407-90	61,5	300 (30)
ЗПГН2-5-4	21,6 - 33,2	34 13.10700-91	41,5	300 (30)
ЗПГН2-6-3	37,5	34 13.10407-90	42,9	300 (30)
ЗПГН2-8-1	45/37	34 13.11081-92	33,8	240 (24)

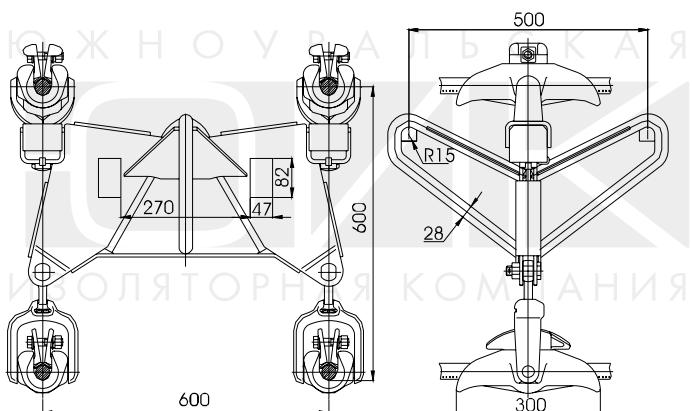
ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ
ТИПА 4ПГН, 4ПГН2

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для глухого крепления четырех алюминиевых и стальалиминиевых проводов в фазе с одной и двумя точками крепления.



4ПГН-5-2А

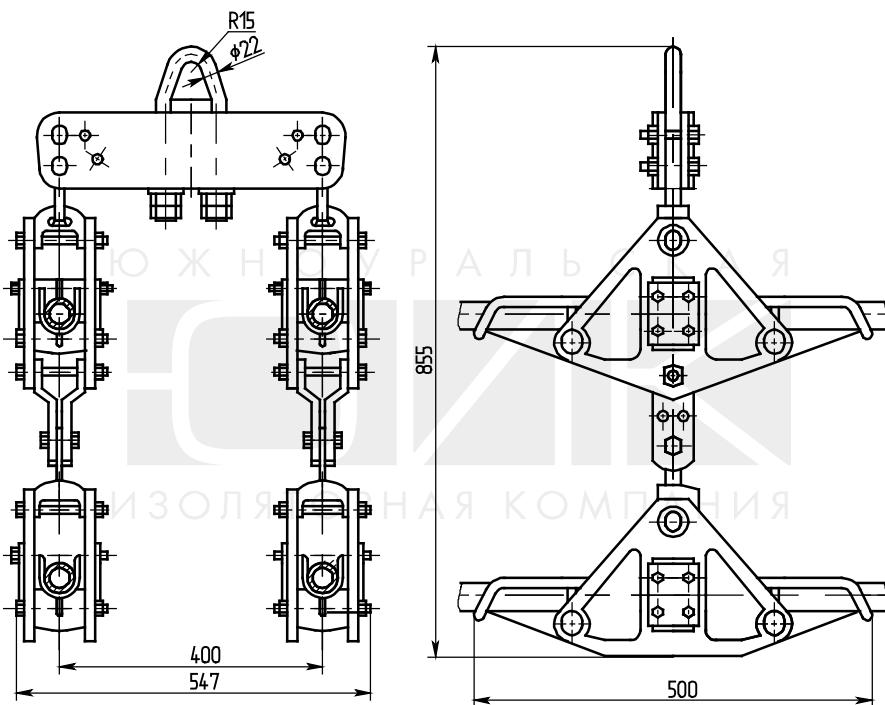


4ПГН2-5-2А

**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ
ТИПА 4ПГН, 4ПГН2**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для глухого крепления четырех алюминиевых и стальеалюминиевых проводов в фазе с одной и двумя точками крепления.



4ПГН2-8-2

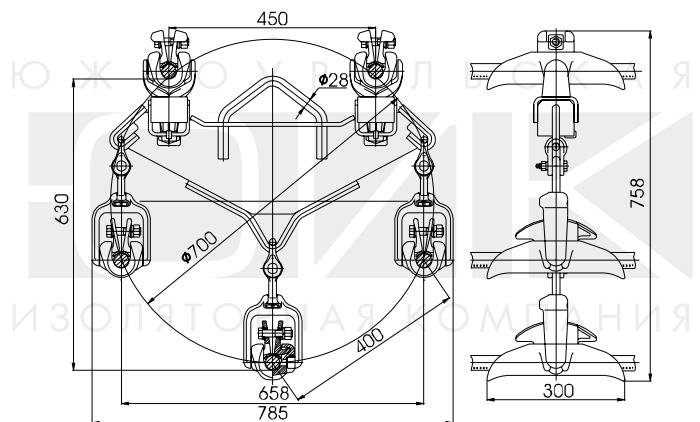
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр алюминиевых и стальеалюминиевых проводов, мм	Соответствуют требованиям ТУ	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
4ПГН-5-2А	21,6 - 13,0	ТУ 34 13.10700-91	50	300 (30)
4ПГН2-5-2А	21,6 - 33,2	ТУ 34 13.10700-91	63,0	300 (30)
4ПГН2-8-2	45/37	ГОСТ Р 51177-98	41,33	157,0 (16)

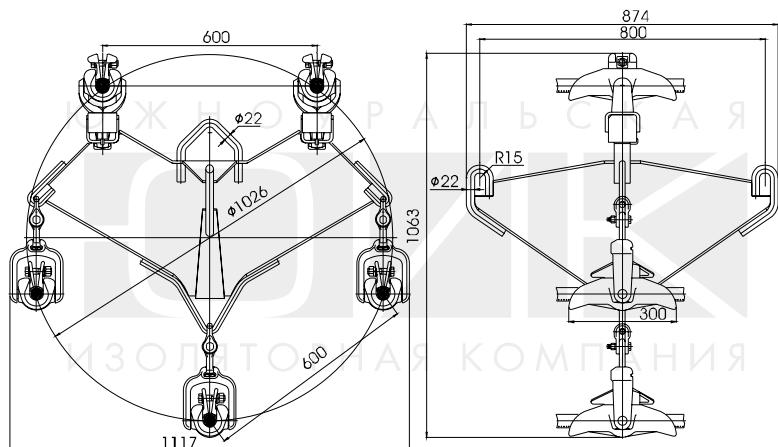
ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ
ТИПА 5ПГН, 5ПГН2

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для глухого крепления
пяти алюминиевых и
сталиалюминиевых проводов
в фазе с одной и двумя
точками крепления.



5ПГН-5-8

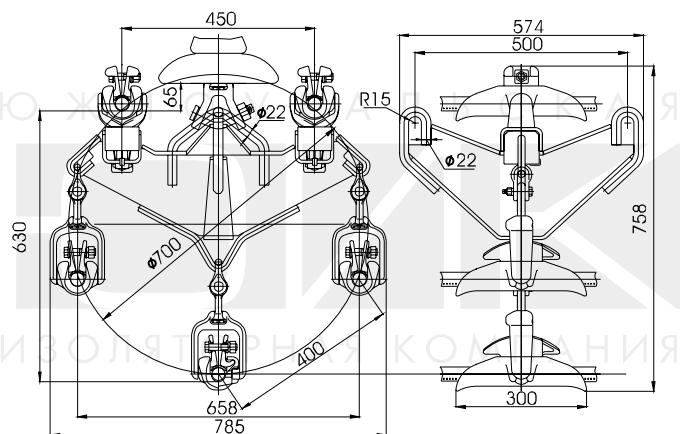


5ПГН-5-8

**ЗАЖИМЫ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ГЛУХИЕ
ТИПА 5ПГН, 5ПГН2**

НАЗНАЧЕНИЕ:

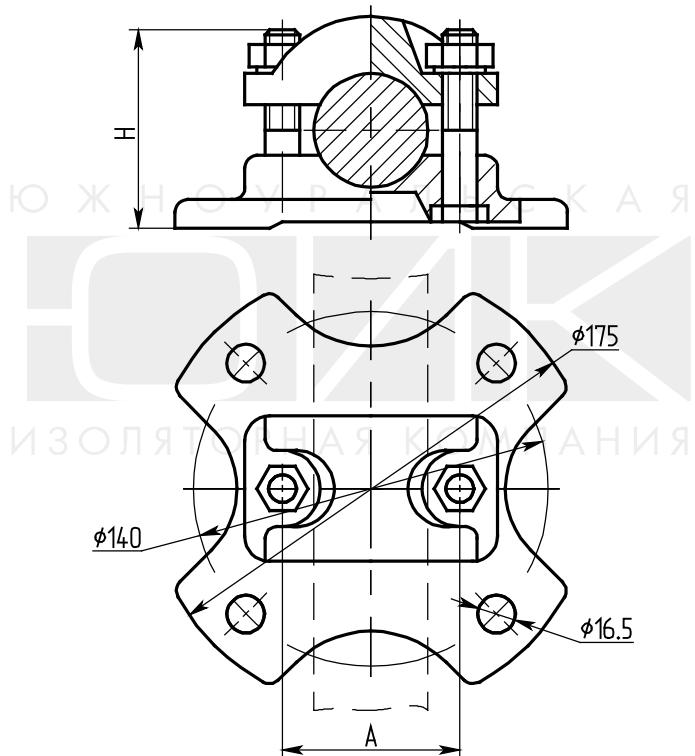
Для глухого крепления пяти алюминиевых и стальеалюминиевых проводов в фазе с одной и двумя точками крепления.



5ПГН2-6-2

Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр алюминиевых и стальеалюминиевых проводов, мм	Соответствуют требованиям ТУ	Масса, кг	Разрушающая нагрузка, кН (тс), не менее
5ПГН-5-8	21,6 - 33,2		44	300 (30)
5ПГН2-5-8	21,6 - 33,2	34 13.11081-92	59,4	300 (30)
5ПГН2-6-2	37,5		79,2	210 (21)

**ЗАЖИМЫ
ОПОРНЫЕ
ТИПА АА**


ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления одного провода в фазе к опорным изоляторам типов ИОС-20 и ИОС-35, используемых в качестве шинных опор открытых распределительных устройств.

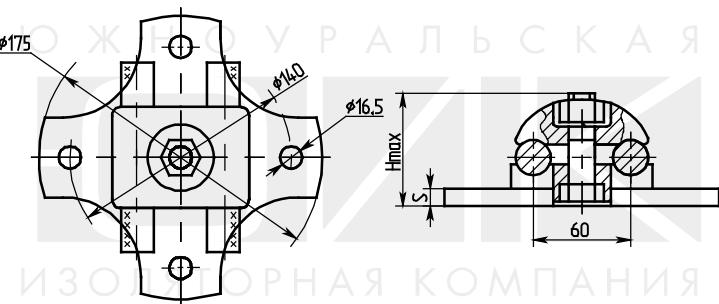
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11459-89.

Обозначение	Провода по ГОСТ 839-80, марок		Провода по ТУ 16-505.397-72, марок		Диаметр проводов, мм	A, мм	H max, мм	Масса, кг
	A, АКП	АС, АСКС, АСКП, АСК	ПМ	ПА				
Номинальное сечение провода, мм²								
AA-4-3	185; 240; 300	185/24; 185/29; 205/27; 240/32; 240/39	-	-	17,5 - 22,1	40	60	0,66
AA-5-3	350; 400; 450; 500	300/39; 300/48; 330/30; 330/43; 400/51; 400/64; 450/56; 500/27	-	-	24,0 - 29,4	50	68	0,68
AA-6-3	550; 600; 650; 700; 750	500/26; 500/64; 550/71; 600/72; 650/79; 700/86	240, 300	-	30,0 - 36,2	55	75	0,71
AA-8-3	-	-	-	500	45,0	65	86	0,81

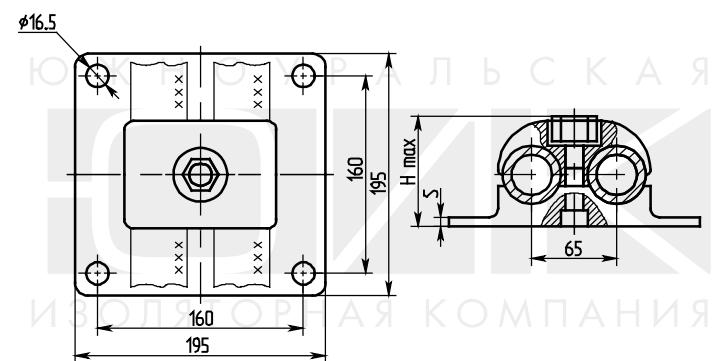
**ЗАЖИМЫ
ОПОРНЫЕ
ТИПА 2АА, 3АА**

НАЗНАЧЕНИЕ:

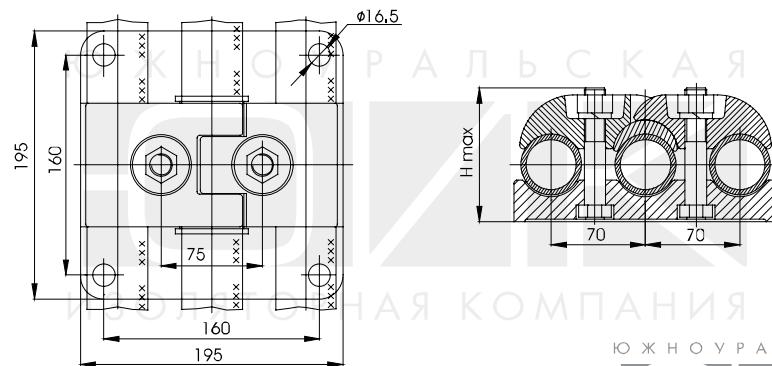
Для крепления двух и трех проводов в фазе к опорным изоляторам типов ИОС-20, используемых в качестве шинных опор открытых распределительных устройств. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11459-89.



2AA-4/6-3



2AA-8-1, 2AA-8-2

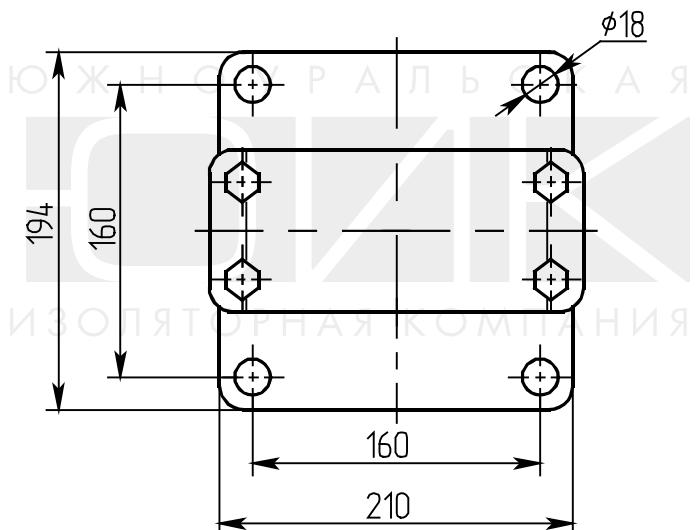
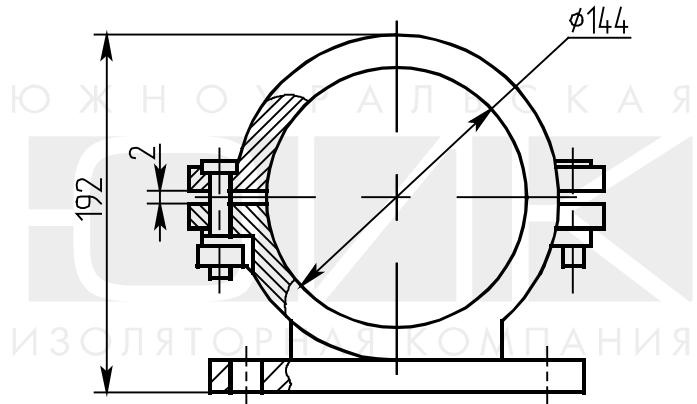


3AA-8-1, 3AA-8-2

Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Провода по ГОСТ 839-80, марки		Провода по ТУ 16-505.397-72, марки		Диаметр проводов, мм	H max, мм	S, мм	Масса, кг
	A, АКП	АС, АСКС, АСКП, АСК	ПМ	ПА				
Номинальное сечение провода, мм²								
2AA-4-3	185; 240; 300	185/24; 185/29; 205/27; 240/32; 240/39	-	-	17,5 - 22,1	61	10	0,82
2AA-5-3	350; 400; 450; 500	300/39; 300/48; 330/30; 330/43; 400/51; 400/64; 450/56; 500/27	-	-	24,0 - 29,4	71	10	0,85
2AA-6-3	550; 600; 650; 700; 750	500/26; 500/64; 550/71; 600/72; 650/79; 700/86	240, 300	-	30,0 - 36,2	76	10	0,89
2AA-8-1	-	-	-	500	45/37	86	8	3,8
2AA-8-2	-	-	-	500	45/37	85	10	2,2
3AA-8-1	-	-	-	500	45/37	101	-	5,21
3AA-8-2	-	-	-	500	45/37	101	-	3,48

**ЗАЖИМ
ОПОРНЫЙ АА-210**



АА-210

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления к шинной опоре алюминиевой трубы диаметром 140/120 мм.

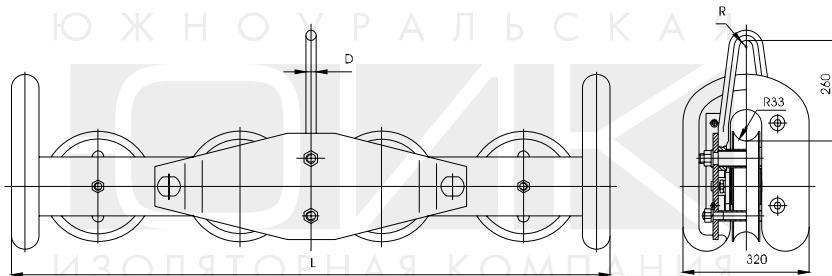
Масса зажима 3,62 кг.

Зажим должен соответствовать требованиям ТУ 34 13.11311-88.

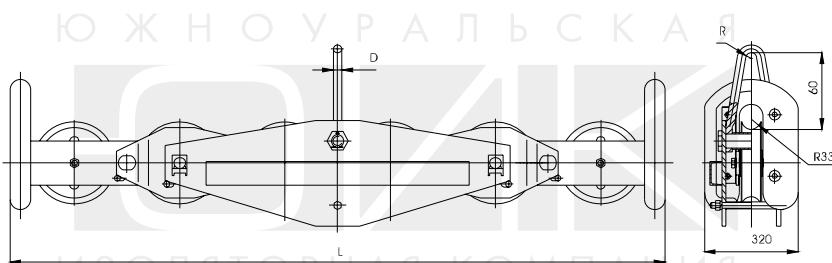
**ПОДВЕСЫ
МНОГОРОЛИКОВЫЕ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ТИПА П4Р, П6Р**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для подвески стальных канатов, стальалюминиевых, бронзовых и сталебронзовых проводов на промежуточных опорах больших переходов при большой разнице в длине смежных пролетов и обеспечения плавного перегиба проводов. Подвесы должны соответствовать требованиям ТУ 34-27-12578-83.



П4Р-12-1, П4Р-25-1



П6Р-30-1, П6Р-40-1

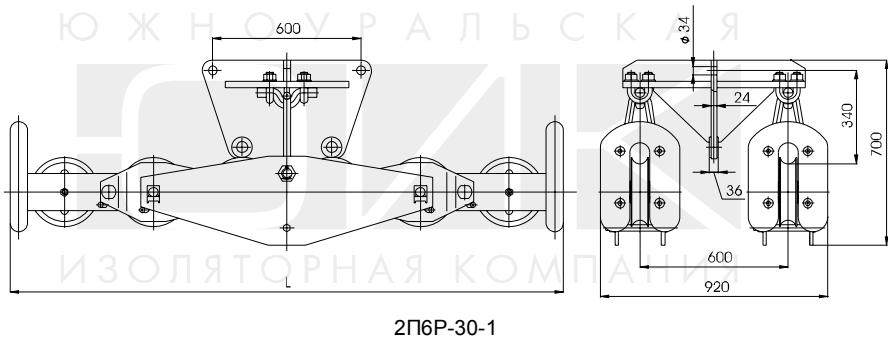
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Й
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр проводов, мм		Размеры, мм			Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг
	Стале-алюминиевые провода	Стальные канаты по ГОСТ 3063	D	L	R		
П4Р-12-1	11,5 - 18,5	11,5 - 18,5	20	1520	11,5	120	87
П4Р-25-1	11,5 - 18,5	11,5 - 18,5	26	1520	17	250	111
П6Р-30-1	24,1 - 37,5	23,5 - 27,0	28	2240	19	300	203
П6Р-45-1	24,1 - 37,5	23,5 - 27,0	34	2240	21	450	224

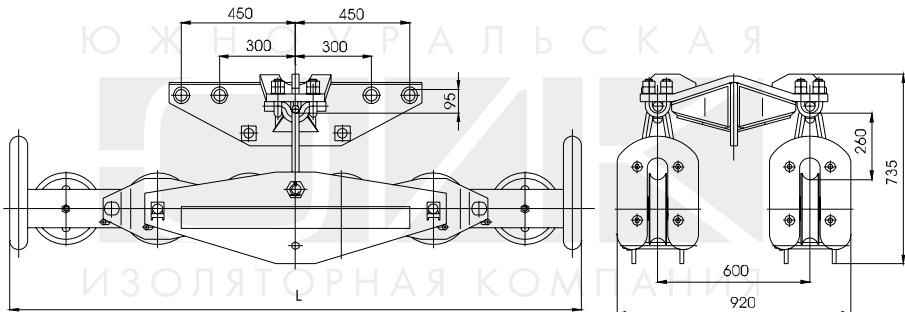
**ПОДВЕСЫ
МНОГОРОЛИКОВЫЕ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ТИПА 2П6Р, 3П6Р,
4П6Р, 5П6Р**

НАЗНАЧЕНИЕ:

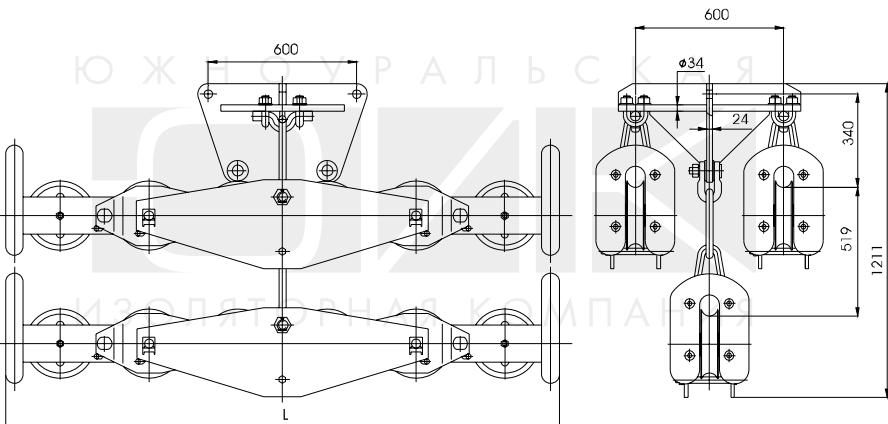
Для подвески стальных канатов, стальепаломиниевых, бронзовых и сталебронзовых проводов на промежуточных опорах больших переходов при большой разнице в длине смежных пролетов и обеспечения плавного перегиба проводов. Подвесы должны соответствовать требованиям ТУ 34-27-10578-83.



2П6Р-30-1



2П6Р-30-2А

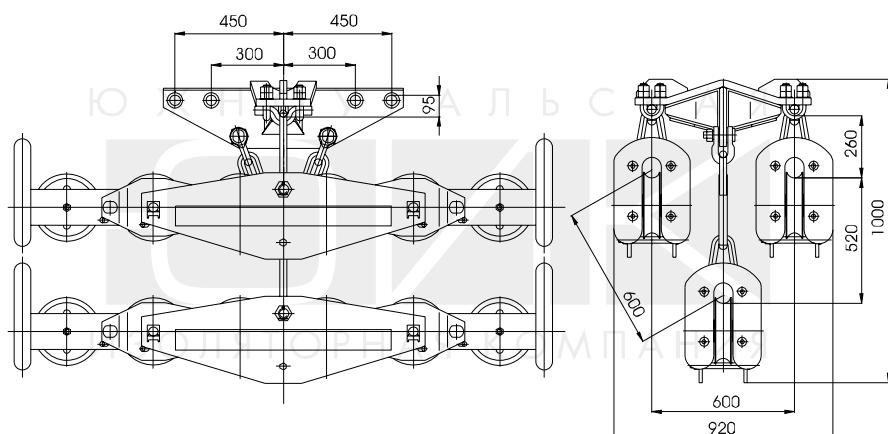


3П6Р-30-1

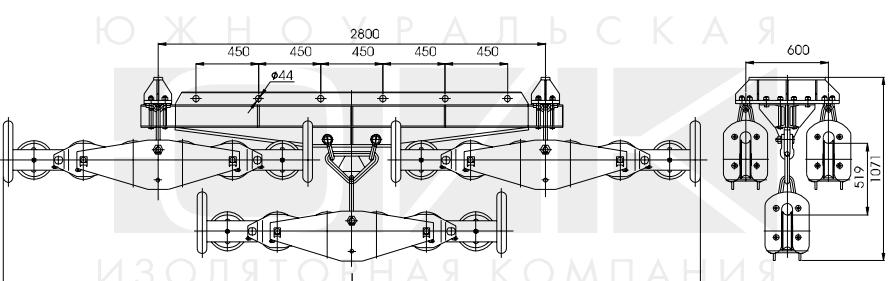
**ПОДВЕСЫ
МНОГОРОЛИКОВЫЕ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ТИПА 2П6Р, 3П6Р,
4П6Р, 5П6Р**

НАЗНАЧЕНИЕ:

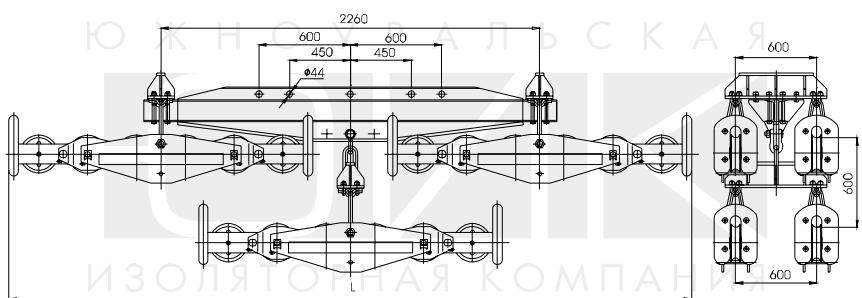
Для подвески стальных канатов, стальалюминиевых, бронзовых и сталебронзовых проводов на промежуточных опорах больших переходов при большой разнице в длине смежных пролетов и обеспечения плавного перегиба проводов. Подвесы должны соответствовать требованиям ТУ 34-27-10578-83.



3П6Р-30-2А



3П6Р-30-3

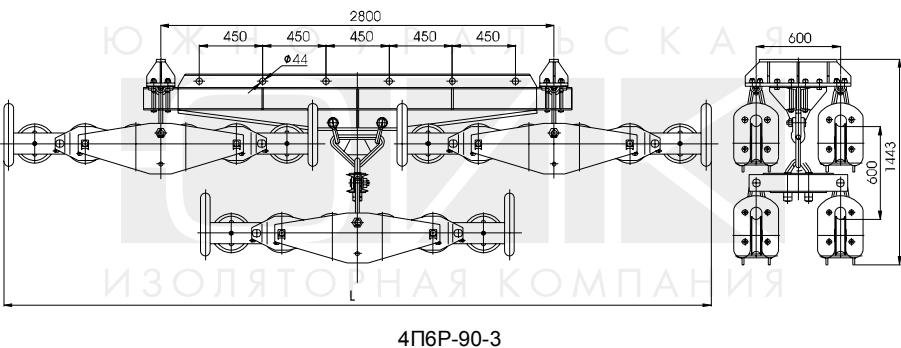


4П6Р-90-2

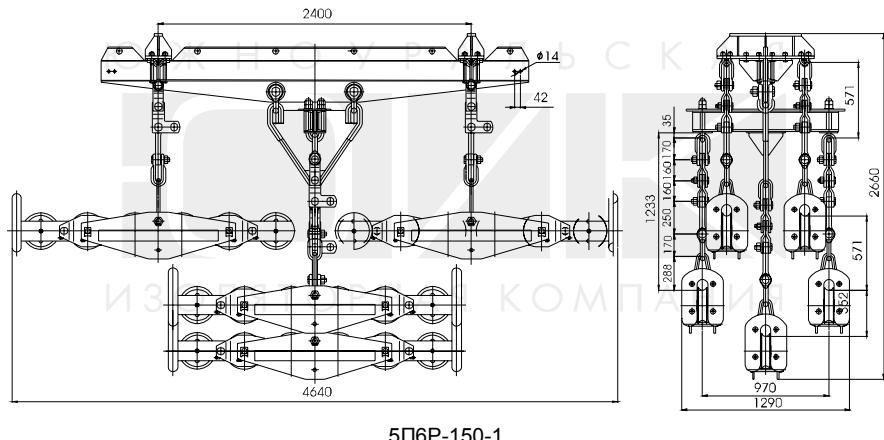
**ПОДВЕСЫ
МНОГОРОЛИКОВЫЕ
ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ
ТИПА 2П6Р, 3П6Р,
4П6Р, 5П6Р**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для подвески стальных канатов, стальноеалюминиевых, бронзовых и сталебронзовых проводов на промежуточных опорах больших переходов при большой разнице в длине смежных пролетов и обеспечения плавного перегиба проводов. Подвесы должны соответствовать требованиям ТУ 34-27-10578-83.



4П6Р-90-3



5П6Р-150-1

Обозначение	Диаметр проводов, мм		L	Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг
	Алюминиевые и стальноеалюминиевые провода	Стальные канаты по ГОСТ 3063			
2П6Р-30-1	24,1 - 37,5	23,5 - 27,0	2240	420	489,0
2П6Р-30-2А	24,1 - 37,5	23,5 - 27,0	2240	660	510,0
3П6Р-30-1	24,1 - 37,5	23,5 - 31,0	2240	420	703,8
3П6Р-30-2А	24,1 - 37,5	23,5 - 27,0	2240	900	725,7
3П6Р-30-3	24,1 - 37,5	23,5 - 31,0	5040	1320	1594,2
4П6Р-90-2	24,0	23,5 - 31,0	4500	900	1570,0
4П6Р-90-3	24,0 - 37,5	23,5 - 31,0	5040	1320	1778,5
5П6Р-150-1	37,5	-	4640	1500	2540,0

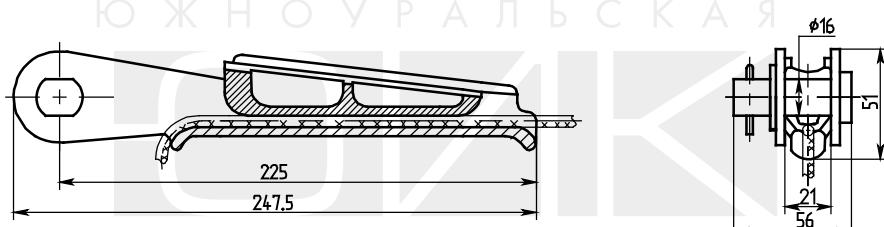
Арматура натяжная

ЗАЖИМ НАТЯЖНОЙ КЛИНОВОЙ НК-1-1

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления алюминиевых проводов сечением от 16 до 95 мм² к натяжным подвескам анкерных и анкерно-угловых опор.

В зависимости от марки монтируемого провода зажим комплектуется соответствующим номером клина (см. таблицу).
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10294-90.

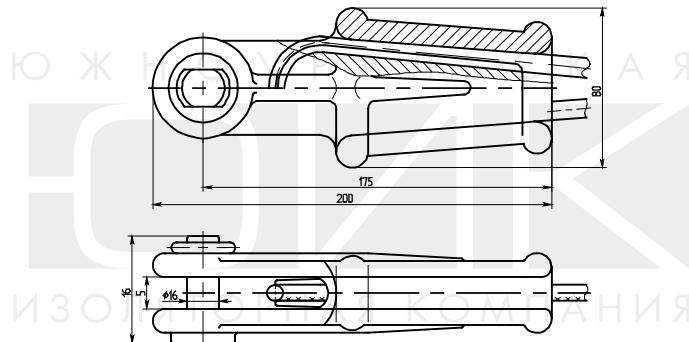


Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

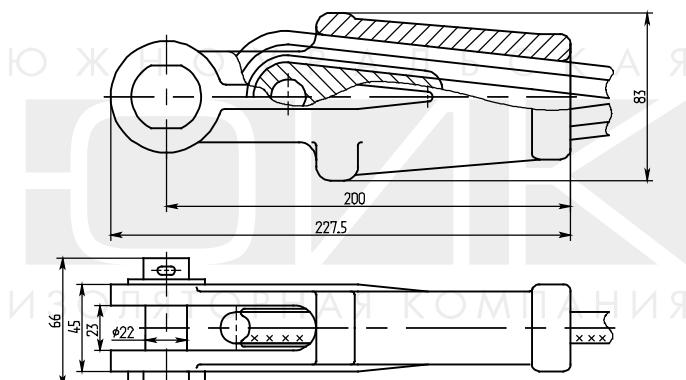
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Номер клина	Марка провода по ГОСТ 839-80	Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг
НК-1-1	1	A16, A25	43,9	1,0
	1A	M16, M25		1,2
	2	A25, A50		1,0
	2A	M35, M50		1,2
	3	A70, A95		1,0
	3A	M70, M95		1,2

**ЗАЖИМЫ НАТЯЖНЫЕ
КЛИНОВЫЕ
КОУШНЫЕ ТИПА НКК**



HKK-1-1Б



HKK-2-1

ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
изоляторная компания

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления стальноеалюминиевых проводов сечением от 10 до 50 мм² и стальных канатов сечением от 25 до 86 мм² к натяжным подвескам анкерных и анкерно-угловых опор.

Зажим должен соответствовать ТУ 34 13.10294-90.

Обозначение	Провода по ГОСТ 839-80		Диаметр каната, мм			Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг
	номинальное сечение, мм ²	диаметр провода, мм	ГОСТ 3062-80	ГОСТ 3062-80	ГОСТ 3071-89		
HKK-1-1Б (клин универсальный)	10/1,8	4,5	-	-	-	60 (6)	0,80
	16/2,7	5,6	-	-	-		
	25/4,2	6,9	-	-	-		
	35/6,2	8,4	-	-	-		
	50/8,0	9,6	-	-	-		
	-	-	6,80	6,60	-		
	-	-	7,40	7,10	-		
	-	-	8,00	7,60	-		
	-	-	8,60	8,10	-		
	-	-	9,20	8,60	-		
	-	-	-	9,10	-		
	-	-	-	11,0	13,5	120 (12)	3,10

ЗАЖИМЫ НАТЯЖНЫЕ БОЛТОВЫЕ ТИПА НБ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления алюминиевых, стальалюминиевых и медных проводов к натяжным изолирующим подвескам анкерных и анкерно-угловых опор.

Зажимы НБ-2-6А и НБ-3-6В имеют корпус и прижимные плашки из алюминиевого сплава, что значительно сокращает потери от перемагничивания.

Данная конструкция не требует применения алюминиевой пластины и не повреждает провода.

Зажим НБ-2-6А должен соответствовать

ТУ 3449-004-40064547-01.

Остальные зажимы должны соответствовать

ТУ 3449-016-40064547-01.

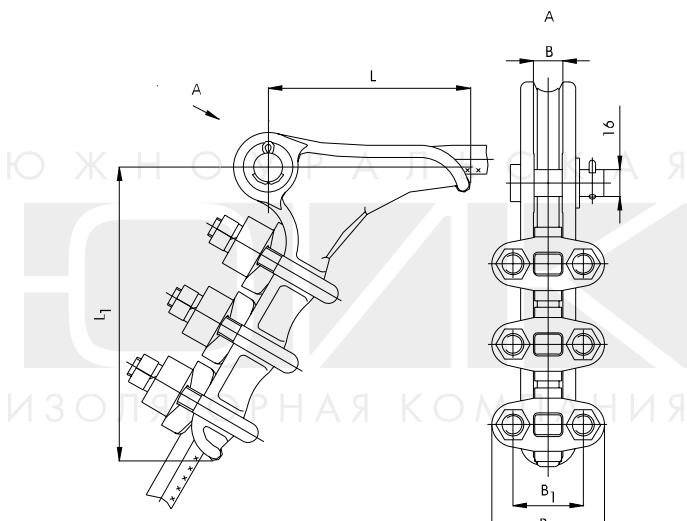


Рис. 1

Ю Ж Н О У Р А Л С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Рис.	Марка провода по ГОСТ 839-80	Прочность заделки провода, кН (тс), не менее	Диаметр каната, мм						Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг
				B	B ₁	B ₂	L	L ₁	D		
НБ-2-6	1	A95	11,73 (1,197)								
		A120	17,7 (1,800)								
		A150	20,5 (2,088)								
		A95	31,5 (3,214)								
		A120	39,2 (4,001)								
		AC70/11	21,1 (2,154)	18	42	68	121	176	16	57 (5,81)	1,87
		AC95/16	29,2 (2,976)								
		AC120/19	37,4 (3,811)								
		AC120/27	44,5 (4,540)								
		AC150/19	41,7 (4,250)								
НБ-3-6В	1	AC150/24	47,0 (4,798)								
		A150	20,5 (2,088)								
		A185	25,3 (2,581)								
		A240	33,0 (3,367)								
		A300	39,8 (4,063)								
		M150	47,1 (4,808)								
		M185	61,4 (6,259)								
		M240	78,6 (8,012)								
		AC150/19	41,7 (4,250)	23	51	81	186	249,5	22	88,2 (9)	2,84
		AC150/24	47,0 (4,798)								
		AC150/34	56,4 (5,749)								
		AC185/24	50,6 (5,162)								
		AC185/29	53,7 (5,473)								
		AC185/43	70,0 (7,137)								
		AC205/27	55,5 (5,666)								
		AC240/32	65,4 (6,668)								
		AC240/39	70,7 (7,212)								

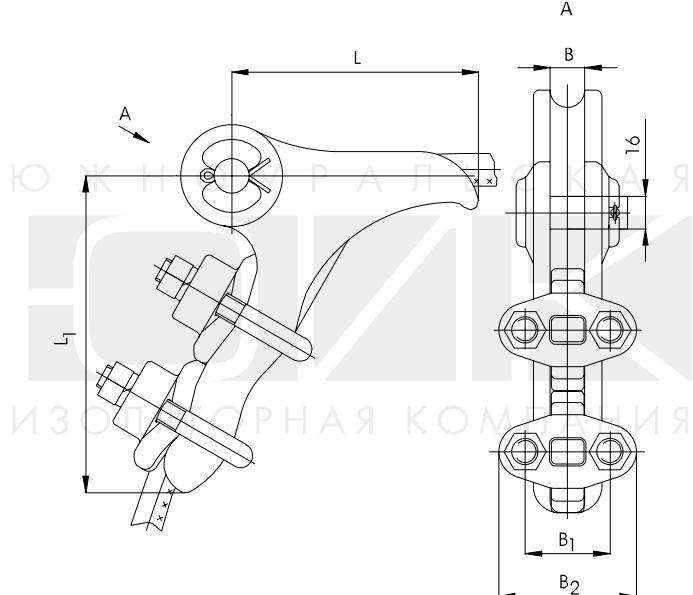
ЗАЖИМЫ НАТЯЖНЫЕ
БОЛТОВЫЕ ТИПА НБ

Рис. 2

ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления алюминиевых, сталялюминиевых и медных проводов к натяжным изолирующим подвескам анкерных и анкерно-угловых опор.

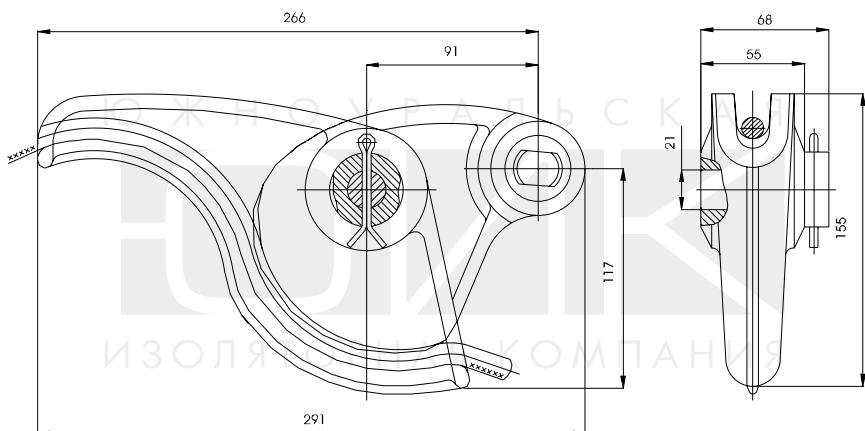
Зажимы НБ-2-6А и НБ-3-6В имеют корпус и прижимные плашки из алюминиевого сплава, что значительно сокращает потери от перемагничивания. Данная конструкция не требует применения алюминиевой пластины и не повреждает провода. Зажим НБ-2-6А должен соответствовать ТУ 3449-004-40064547-01.

Обозначение	Рис.	Марка провода по ГОСТ 839-80	Прочность заделки провода, кН (тс), не менее	Диаметр каната, мм					Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг
				B	B ₁	B ₂	L	L ₁		
НБ-2-6А	2	A95	13,2 (1,34)							
		A120	17,7 (1,80)							
		A150	21,7 (2,21)							
		M95	33,9 (3,45)							
		M120	38,7 (3,95)	17	42	68	122	157	57 (5,81)	1,13
		AC70/11	21,7 (2,21)							
		AC95/16	30,0 (3,06)							
		AC120/19	37,4 (3,81)							

**ЗАЖИМ НАТЯЖНОЙ
ЗАКЛИНИВАЮЩИЙСЯ
Н3-2-7**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления алюминиевых, стальалюминиевых и медных проводов.
Зажим должен соответствовать ТУ 3449-016-40064547-01.

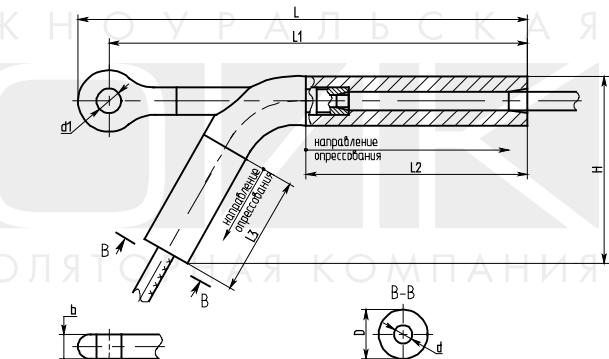


Ю ЖНО УРАЛЬСКАЯ
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Марка провода по ГОСТ 839-80	Прочность заделки проводка, кН (тс), не менее	Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг
H3-2-7	A120	17,7 (1,801)		
	A150	20,5 (2,088)		
	M120	39,2 (4,001)		
	AC70/11	21,1 (2,154)		
	AC95/16	29,2 (2,976)	57 (5,81)	1,67
	AC120/19	37,4 (3,811)		
	AC120/27	44,5 (4,540)		
	AC150/19	41,7 (4,250)		
	AC150/24	47,0 (4,798)		

**ЗАЖИМЫ НАТЯЖНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА НАС**

ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮУК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

**НАЗНАЧЕНИЕ:**

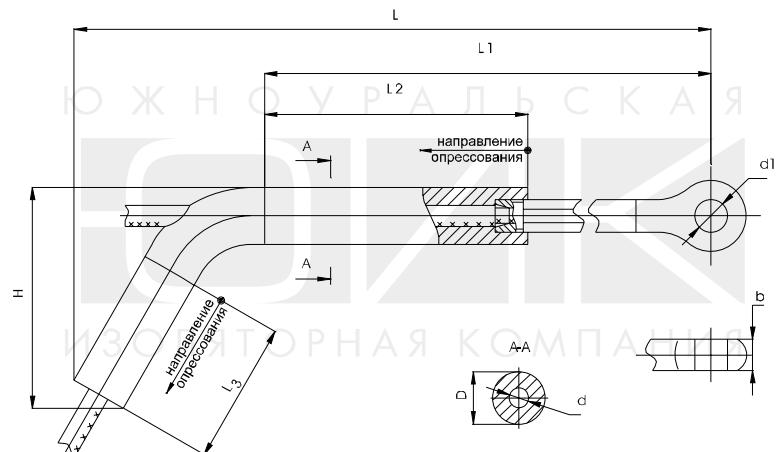
Применяются при монтаже
сталеалюминиевых проводов
185 мм² и выше.

Обозначение	Провода по ГОСТ 839-80	Деталь зажима	Матрица опрессовывания	Размеры, мм								Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг	
				b	D	d	d ₁	L	L ₁	L ₂	L ₃			
HAC-240-1Б	AC185/24	корпус	МШ-33,8		23,5	-							65,33	
		анкер	МШ-22,5		-	23							69,83	
	AC185/29	корпус	МШ-33,8		23,5	-							71,71	1,63
		анкер	МШ-22,5		-	23							84,43	
	AC205/27	корпус	МШ-33,8		23,5	-								
		анкер	МШ-22,5		-	23								
HAC-240-2Б	AC240/32	корпус	МШ-34,6		23,5	-							91,01	
		анкер	МШ-22,5		-	23							87,45	1,6
	AC240/39	корпус	МШ-34,6		23,5	-								
		анкер	МШ-22,5		-	23								
	AC185/43	корпус	МШ-34,6		23,5	-								
		анкер	МШ-22,5		-	23								
HAC-300-1Б	AC300/66	корпус	МШ-39,8		30	-							132,21	
		анкер	МШ-25,0		-	26							2,41	
	AC300/67	корпус	МШ-39,8		30	-							142,05	
		анкер	МШ-25,0		-	26								
HAC-330-2Б	AC330/30	корпус	МШ-39,8		27	-							99,96	2,03
		анкер	МШ-22,5		-	23							110,55	
	AC240/56	корпус	МШ-39,8		27	-								
		анкер	МШ-22,5		-	23								
HAC-330-1Б	AC300/48	корпус	МШ-39,8		27	-							113,2	1,99
		анкер	МШ-22,5		-	23								
	AC300/39	корпус	МШ-39,8		27	-							101,9	
		анкер	МШ-22,5		-	23								
HAC-330-3Б	AC330/43	корпус	МШ-41,6		27	-							116,76	2,16
		анкер	МШ-22,5		-	23								
	AC240/56	корпус	МШ-41,6		23,5	-								
		анкер	МШ-22,5		-	23								
HAC-400-1Б	AC400/18	корпус	МШ-41,6		390	365	200						96,3	
		анкер	МШ-22,5		-	23							2,19	
	AC400/20	корпус	МШ-41,6		23,5	-								107
		анкер	МШ-22,5		-	23								
HAC-450-1Б	AC400/51	корпус	МШ-44,2		30	-							135,54	
		анкер	МШ-25,0		-	26								
	AC400/64	корпус	МШ-44,2		30	-							192	2,78
		анкер	МШ-25,0		-	26								
HAC-500-1Б	AC450/56	корпус	МШ-44,2		30	-							147,79	
		анкер	МШ-25,0		-	26								
	AC500/26	корпус	МШ-47,6		30	-							126,21	
		анкер	МШ-26,0		-	26							196	2,99
HAC-500-1Б	AC500/27	корпус	МШ-47,6		30	-								126,62
		анкер	МШ-26,0		-	26								
	AC400/93	корпус	МШ-47,6		465	435	225						213	3,99
		анкер	МШ-28,6		-	29								
HAC-600-1Б	AC500/64	корпус	МШ-50,2		480	450	240						166,79	
		анкер	МШ-28,6		-	29							218	4,65
	AC550/71	корпус	МШ-50,2		34	-								206,81
		анкер	МШ-28,6		-	29								

Зажимы натяжные
транспозиционные
прессуемые типа ТРАС

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для осуществления
транспозиции проводов
на опоре.
Зажимы должны
соответствовать
ТУ 3449-10-52819896-2003.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Провода по ГОСТ 839-80	Деталь зажима	Матрица опрессования	Размеры, мм									Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг
				b	D	d	d ₁	L	L ₁	L ₂	L ₃	H		
TPAC-240-1Б	AC185/24	корпус	МШ-33,8	-	40	23,5	-	484	325	160	100	155	65,33	2,3
	AC185/29	анкер	МШ-22,5	22	-	9,0	23						69,83	71,71
TPAC-240-2Б	AC205/27	корпус	МШ-33,8	-	40	23,5	-	484	325	160	100	155	84,43	2,16
	AC240/27	анкер	МШ-22,5	22	-	-	23						91,01	
TPAC-300-1Б	AC240/39	корпус	МШ-34,6	-	40	23,5	-	531,5	355	165	110	178	132,21	2,23
	AC185/43	анкер	МШ-22,5	22	-	-	23						145,05	
TPAC-330-2Б	AC240/56	корпус	МШ-39,8	-	46,5	26,5	-	519	345	180	110	178	113,20	2,69
	AC240/56	анкер	МШ-25,0	25	-	-	26						113,20	
TPAC-400-1Б	AC300/39	корпус	МШ-39,8	-	46,5	26,5	-	550	365	200	120	186	96,30	2,66
	AC300/48	анкер	МШ-25,0	25	-	-	26						107,00	
TPAC-450-1Б	AC400/18	корпус	МШ-41,6	-	48,5	28,5	-	590,5	400	210	120	192	145,32	3,18
	AC400/22	анкер	МШ-22,5	22	-	-	23						147,79	
TPAC-500-1Б	AC400/51	корпус	МШ-44,2	-	51,5	31	-	668	450	240	140	218	195,43	2,85
	AC400/64	анкер	МШ-25,0	25	-	-	26						186,93	
TPAC-600-1Б	AC450/56	корпус	МШ-47,6	-	55,5	32,5	-	608,5	400	210	120	196	206,81	4,72
	AC500/26	анкер	МШ-26,0	25	-	-	26						166,79	
TPAC-600-1Б	AC500/27	корпус	МШ-50,2	-	58,5	35	-	668	450	240	140	218	195,43	126,62
	AC550/71	анкер	МШ-28,6	28	-	-	29						186,93	
TPAC-600-1Б	AC600/72	корпус	МШ-55,0	-	62,5	38,5	-	668	450	240	140	218	206,81	4,72

**ЗАЖИМЫ НАТЯЖНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА НАСУС**

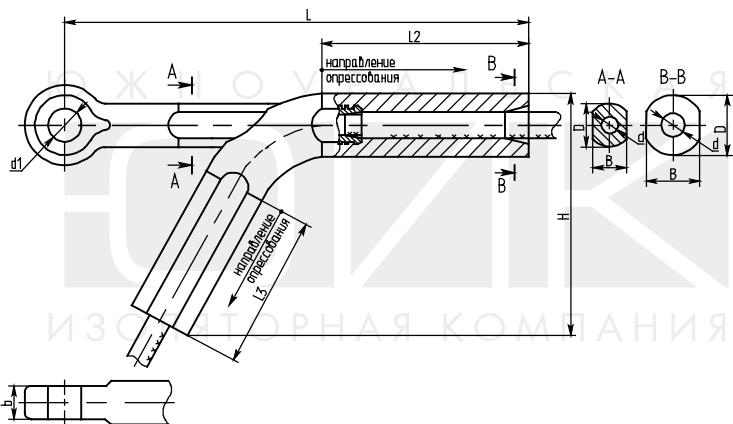


Рис. 1

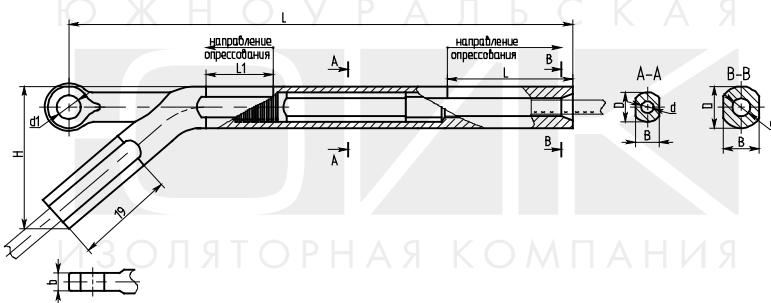


Рис. 2

ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для монтажа стальноеалюминиевых проводов повышенной прочности, которые применяются при сооружении специальных переходов воздушных линий через реки и другие препятствия.

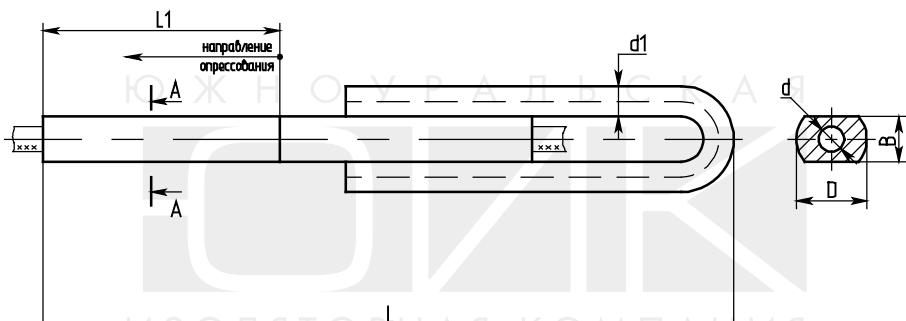
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 27.10745-84.

Обозначение	Рис.	Провода по ГОСТ 839-80	Деталь зажима	Матрица опрессовывания	Размеры, мм										Разрушающая нагрузка, кН, не менее
					В	в	D	d	d ₁	L	L ₁	L ₂	L ₃	H	
NACUS-70-1	1	AC70/72	корп.	A-36	35	-	40	16,5	-	275	-	135	100	155	96,826
			анкер	C-23	22	22	28	12	23						
NACUS-95-1	1	AC95/141	корп.	A-46	45	-	52	22	-	355	-	165	100	168	180,76
			анкер	C-30	29	28	36	16,5	29						
NACUS-300-1	1	AC300/204	корп.	A-51	50	-	58	31,5	-	455	-	230	120	196	320,15
			анкер	C-36	35	38	42	20	40						
NACUS-185-1	2	AC185/128	корп.	A-46	45	-	52	25	-	625	85	155	120	203	206,79
			анкер	C-30	29	28	36	16,5	29						
NACUS-500-1	1	AC500/336	корп.	AШ-65	-	-	75	39,5	-	548	-	295	150	256	524,98
			анкер	C-48	47	42	56	25,5	44						
NACUS-500-2	2	AC500/204	корп.	A-67	66	-	75	36,5	-	885	120	175	150	236	359,56
			анкер	C-36	35	40	42	20	42						
NACUS-70ЖС-1	1	AC70/39	корп.	A-36	36	-	40	15	-	350	-	185	100	78	73,125
			анкер	C-23	22	22	24	10	23						
NACUS-500ЖС-1	2	AC500/336	корп.	AШ-65	-	-	75	39	-	940	120	200	150	123	578,00
			анкер	C-43	42	45	52	25	47						

**ЗАЖИМЫ НАТЯЖНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА НС**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для монтажа стальных канатов, применяемых на ЛЭП в качестве молниезащитных тросов. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-003-40064547-01.



Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

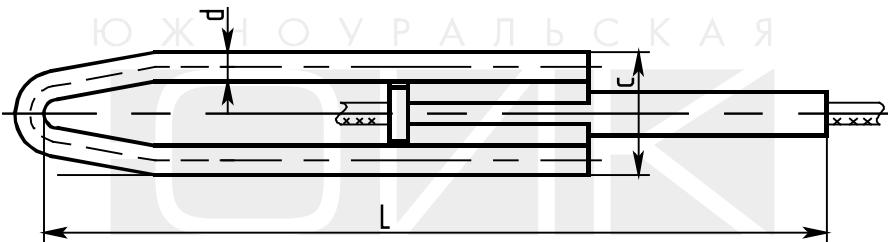
Обозначение	Канаты стальные			Матрица опрес-совывания	Размеры, мм						Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг	
	ГОСТ	Расчетная площадь сечений всех проволок, мм^2	Диаметр, мм		B	D	d	d_1	L	L_1			
HC-50-3	3062-80	50,45	9,2	C-20	18	26	10,0	18	285	120	90375	1,20	
	3063-80	48,64	9,1										
	3064-80	49,32	9,2										
	3062-80	57,33	9,8										
HC-70-3	3063-80	72,95	11,0	C-24	23	30	13,0	20	320	150	126250	1,68	
	3062-80	80,61	11,5										
	3064-80	74,65	11,5										
HC-100-3	3064-80	94,44	12,5	C-28	28	34	13,5	24	355	165	136875	2,61	
	3063-80	101,72	13,0										
HC-120-3	3063-80	117,90	14,0	C-30	29	36	14,5	26	405	190	169375	3,40	
	3064-80	116,89	14,0										
HC-140-3	3063-80	135,28	15,0	C-30	29	36	16,0	26	405	190	178125	3,33	
	3064-80	141,37	15,5										
HC-150-3	3063-80	153,84	16,0	C-34	32	42	17,0	28	435	210	202500	4,52	
HC-170-3	3063-80	173,60	17,0	C-35	34	42	18,0	28	435	210	228750	4,45	
	3064-80	168,17	17,0										
HC-220-3	3064-80	197,29	18,5	C-40	38	48	20,0	34	485	240	286250	6,74	
	3063-80	217,70	19,0										
HC-230-3	3064-80	228,74	20,0	C-40	38	48	21,0	34	485	240	284375	6,66	
HC-260-3	3064-80	262,51	21,0	C-42	40	53	22,0	34	530	280	327500	7,96	
HC-300-3	3064-80	298,52	22,5	C-44	43	53	23,5	36	540	280	371875	8,65	

**ЗАЖИМЫ НАТЯЖНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА НМБ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для монтажа медного и бронзового провода и использования в качестве концевого зажима при ошиновке подстанций.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 27.10488-82.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

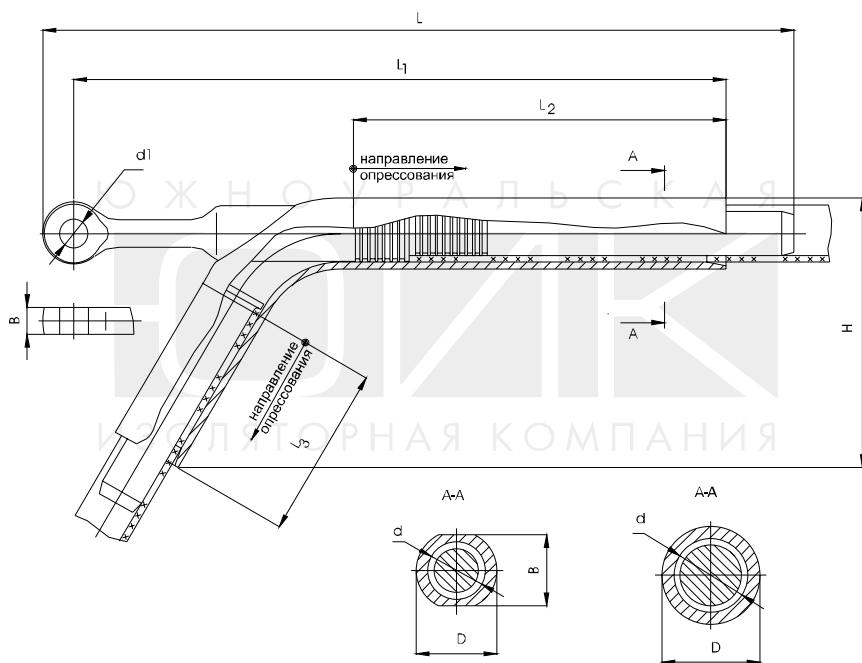
ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Марка провода по ГОСТ 839-80	Матрица опрес- совывания	Размеры, мм			Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг
			d	c	L		
НМБ-95-1	М95 Б95	С-22	16	70	356	58,5	1,75
НМБ-300-1	М300 Б300	А-42.5	26	122	785	157,07	11,4

**ЗАЖИМЫ НАТЯЖНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА НАП**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для полых алюминиевых проводов ПА500 и ПА640 используемых при ошиновке подстанций. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10223-87.



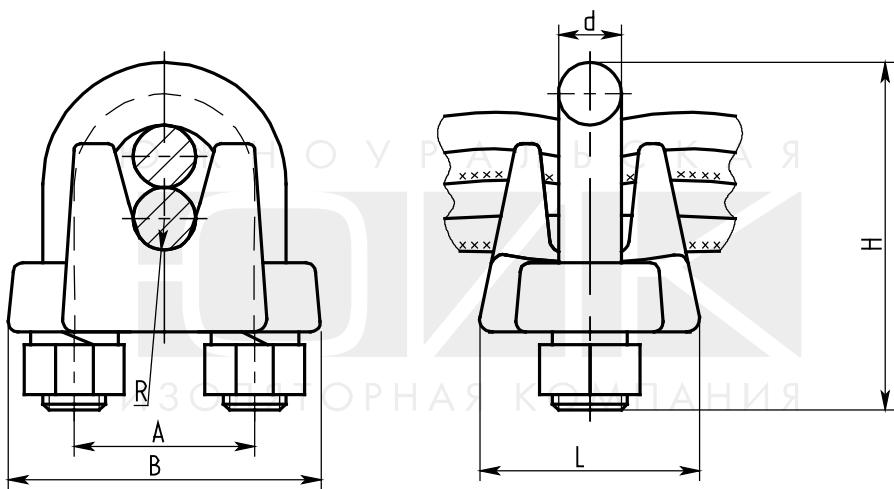
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Марка провода	Матрица опрессования	Размеры, мм									Прочность заделки каната, Н, не менее	Разрушающая нагрузка, кН, не менее	Масса, кг
			B	D	d	d ₁	L	L ₁	L ₂	L ₃	H			
НАП-500-3	ПА500	А-59	22	65	47	23	605	525	300	140	220	45000	68800	7,62
НАП-640-1	ПА640	АШ-70	16	80	60	17	450	400	200	200	138	68700	68700	9,70

**ЗАЖИМЫ
КЛЫКОВЫЕ
ТИПА КС**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления стальных канатов, применяемых на ЛЭП в качестве молниезащитных тросов и оттяжек опор. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 27.10489-82.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр стального каната по ГОСТ 3063-80 и 3064-80	Прочность заделки провода при установке трех зажимов, кН, не менее	Размеры, мм							Масса, кг
			A	B	d	H	L	R		
KC-100-1	13	75	32	64	12	70	47	6,5	0,43	
KC-120-1	14	86	34	70	16	85	56	7,0	0,7	
KC-185-1	17	138	40	76	16	90	56	8,5	0,77	

Арматура соединительная

**ЗАЖИМЫ
СОЕДИНТЕЛЬНЫЕ
ОВАЛЬНЫЕ
ТИПА СОАС**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для соединения алюминиевых проводов диаметром от 5.1 до 17.5 мм и стальноеалюминиевых проводов диаметром от 4.5 до 19.6 мм (кроме проводов с усиленным стальным сердечником), монтируемых скручиванием. Перед монтажом концы проводов очищают от грязи и окиси согласно инструкции по соединению проводов и вводят в соединительный зажим навстречу друг другу внахлестку. Для обеспечения надежного соединения проводов необходимо сделать 4-4,5 оборота в приспособлении МИ-189А для проводов сечением до 35 мм² или в приспособлении МИ-230А для проводов сечением до 185 мм². Для соединения провода АЖС70/39 необходимо сделать 5,5 оборота в приспособлении МИ-230А. Приспособления для скручивания МИ-189 и МИ-230 изготавливаются ЗАО "МЗВА". Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-009-4006454.



Рис. 1

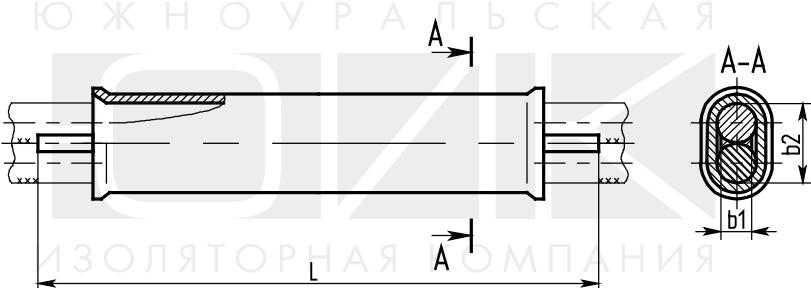


Рис. 2

Обозначение	Рис.	Размеры, мм			Масса, кг	Для проводов			Прочность заделки Р, кН, проводов марок, не менее			
		b ₁	b ₂	L		по ГОСТ 839-80	марки АЖС по ТУ 16-705.183-81	A, АКП	АН, АНКП	АЖ, АЖКП	АС, АСК, АСКП, АСКС	АЖС
COAC-10-3		5,0	10,6	200	0,026	10/1,8	-	-	-	-	3,680	-
COAC-16-3		6,25	12,5	250	0,045	16; 16/2,7	-	2,719	3,195	4,192	5,598	-
COAC-25-3		7,5	15,2		0,050	25; 25/4,2	-	4,050	4,598	6,275	8,366	-
COAC-35-3		9,2	19,0	330	0,130	35; 35/6,2	-	5,322	6,328	8,640	12,172	-
COAC-50-3		10,5	22,0	400	0,160	50; 50/8,0	-	7,378	9,126	12,444	15,401	-
COAC-70-3	1	12,5	26,0	450	0,230	70; 70/11	-	10,159	-	-	21,717	-
COAC-95-3		15,0	31,0	750	0,465	95; 120; 95/16	70/39	13,306; 17,901	21,570	29,416	30,032	58,5
COAC-120-3		17,0	35,0	900	0,760	150; 120/19; 120/27	-	21,978	27,298	37,227	37,369 44,518	-
COAC-150-3		19,0	39,0	1000	0,920	150/19; 150/24; 150/34	-	-	-	-	41,676 47,051 56,379	-
COAC-185-3	2	43	21	1050	1,210	185; 185/24; 185/29; 185/43	-	26,849	33,705	45,956	52,268 55,850 69,990	-

Примечание: зажим COAC-185-3 комплектуется вкладышем

**ЗАЖИМЫ
СОЕДИНТЕЛЬНЫЕ
ОВАЛЬНЫЕ СОМ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для соединения медных проводов методом местного обжатия.

Монтаж осуществляется при помощи клещей МИ-19А. Соединительные овальные зажимы типа СОМ изготавливаются по особому заказу. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10310-90.



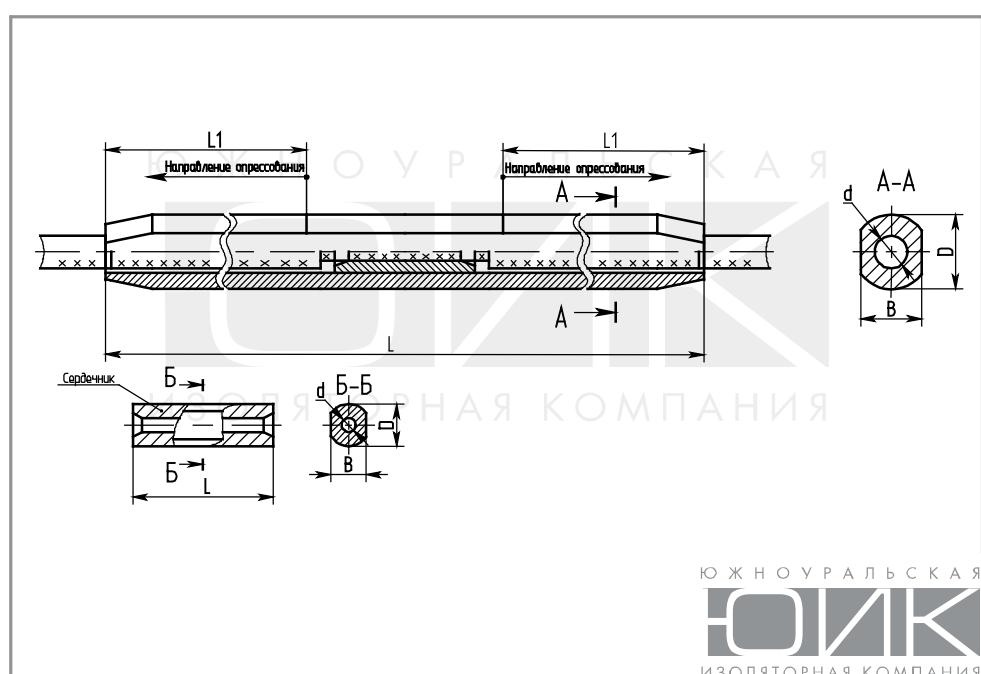
ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначения	Провода марки М по ГОСТ 839-80		Размеры, мм						Масса, кг
	номинальное сечение, мм ²	Прочность заделки провода, кН, не менее	A	a	B	b	L		
СОМ-35-1	35	11,614	20,4	17,0	11,9	8,5	122	0,097	
СОМ-50-1	50	15,753	23,4	20,0	13,4	10,0	173	0,151	
СОМ-701	70	22,699	26,6	23,2	15,0	11,6	193	0,195	
СОМ-95-1	95	31,517	30,2	26,8	16,8	13,4	258	0,295	
СОМ-120-1	120	39,240	34,0	30,0	19,0	15,0	280	0,420	
СОМ-150-1	150	47,148	38,0	34,0	21,0	17,0	300	0,510	

**ЗАЖИМЫ
СОЕДИНТЕЛЬНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА САС**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для соединения стальалюминиевых проводов сечением 185 мм² и выше. Корпус зажимов изготавливается из труб специального профиля. Сердечник, предназначенный для соединения стальной части проводов, имеет профиль сечения аналогичный профилю корпуса. Корпус соединительного зажима и сердечник монтируются опрессованием шестигранными матрицами на гидравлических прессах. Зажимы типа САС должны соответствовать требованиям ТУ 3449-005-40064547-01.



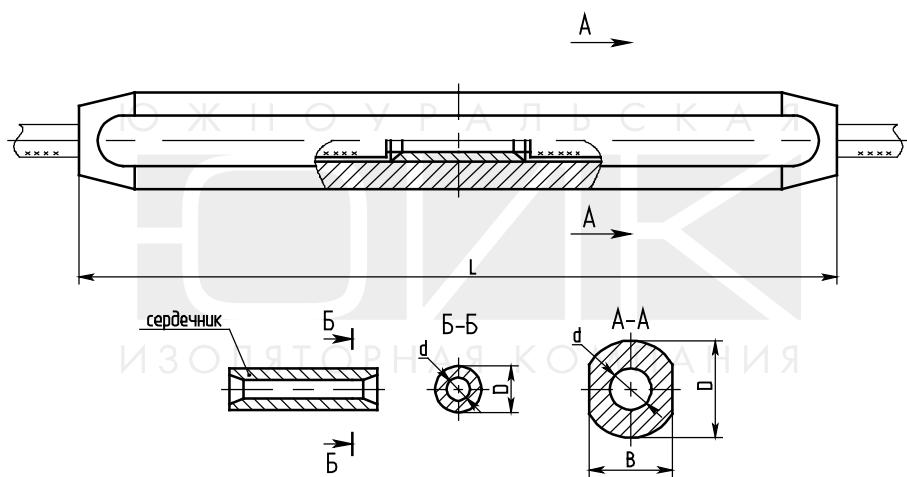
Обозначение	Деталь зажима	Размеры, мм				Масса, кг	Номинальное сечение для стальалюмин. проводов по ГОСТ 839-80 (алюм./сталь), мм ²	Прочность зажима провода, кН не менее	Матрица опрессования
		d	D	L	L ₁				
CAC-240-1Б	корпус	23,5	40	410	150	1,0	185/24 185/29 205/27 240/32	52,2 55,8 57,3 67,5	МШ-33,8
	сердеч.	11,5	20	80	-		240/39 185/43	72,8 69,9	
CAC-240-2Б	корпус	23,5	40	410	150	1,06	240/39 185/43	72,8 69,9	МШ-34,6 МШ-18,5
	сердеч.	14,5	22,5	80	-		240/56	88,4	
CAC-240-3Б	корпус	26,5	46,5	460	175	1,55	300/39 300/48	81,5 90,5	МШ-39,8 МШ-18,5
	сердеч.	15,5	22,5	80	-		330/43	93,4	
CAC-330-1Б	корпус	26,5	46,5	460	175	1,57	300/66 300/67	108,7 113,6	МШ-39,8 МШ-20,8
	сердеч.	14,5	22,5	80	-		330/30	79,9	
CAC-330-3Б	корпус	28,5	48,5	490	190	1,7	400/18 400/22	77,0 85,6	МШ-41,6 МШ-16
	сердеч.	14,5	22,5	80	-		400/93	156,3	
CAC-300-1Б	корпус	26,5	46,5	470	175	1,58	400/51 450/56	108,4 118,2	МШ-39,8 МШ-18,5
	сердеч.	17,0	25,0	90	-		400/64	116,2	
CAC-330-2Б	корпус	26,5	46,5	470	175	1,60	400/66 400/67	100,9 101,2	МШ-47,6 МШ-16,5
	сердеч.	11,5	20,0	80	-		400/26 400/27	149,5 165,4	
CAC-400-1Б	корпус	28,5	48,5	490	190	1,76	400/18 400/22	77,0 85,6	МШ-41,6 МШ-16
	сердеч.	9,5	20,0	90	-		400/93	156,3	
CAC-400-2Б	корпус	31	51,5	480	180	2,62	500/26 500/27	108,4 118,2	МШ-44,2 МШ-24,2
	сердеч.	10,0	29	90	-		500/64	116,2	
CAC-500-1Б	корпус	31	51,5	510	195	1,99	500/51 450/56	100,9 101,2	МШ-44,2 МШ-20,8
	сердеч.	15,5	22,5	80	-		500/64	133,4	
CAC-400-3Б	корпус	31	51,5	510	195	1,97	500/64	116,2	МШ-44,2 МШ-20,8
	сердеч.	17,0	25,0	90	-		500/64	133,4	
CAC-500-2Б	корпус	32,5	55,5	540	210	2,56	500/26 500/27	100,9 101,2	МШ-47,6 МШ-16,5
	сердеч.	11,5	20,0	80	-		500/64	149,5	
CAC-500-3Б	корпус	32,5	55,5	540	210	2,54	500/64	165,4	МШ-47,6 МШ-20,8
	сердеч.	17,0	25,0	90	-		500/64	165,4	
CAC-600-1Б	корпус	35	58,5	570	225	3,11	550/71 600/72	149,5	МШ-50,2 МШ-22,5
	сердеч.	17,5	27,0	90	-		550/71 600/72	165,4	

**ЗАЖИМЫ
СОЕДИНТЕЛЬНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА САСУС**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для соединения стальноеалюминиевых проводов повышенной прочности. Соединение стальной части провода производится методом «врасплет».

Опрессование сердечника зажима производят сначала шестигранной, затем круглой матрицей, а опрессовывание корпуса зажима - круглой. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 27.10679-84.



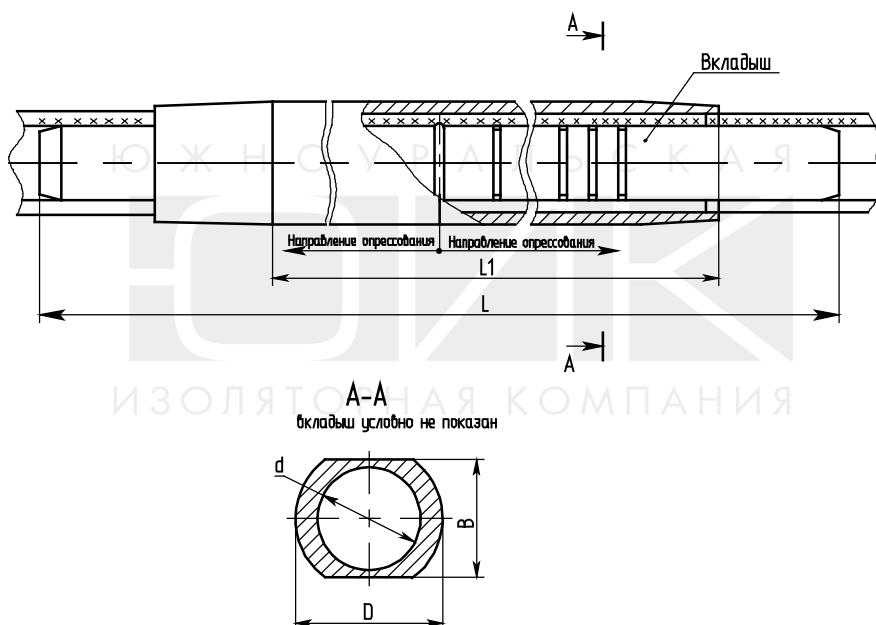
ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Деталь зажима	Размеры, мм			Масса, кг	Номинальное сечение для стальноеалюмин. проводов по ГОСТ 839-80 (алюм./сталь), мм ²	Прочность зажимки провода, кН не менее	Матрица опрессования
		d	D	L				
CACUS-70-1	корпус	21,0	50	370	1,56	70/72	87,143	A-43; МШ-2А-19,5; С-20
	сердеч.	16,5	24	70				
CACUS-95-1	корпус	29,0	58	390	2,03	95/141	162,697	A-48; МШ-27; С-27
	сердеч.	24,5	32	90				
CACUS-185-1	корпус	29,0	55	510	2,23	185/128	165,434	A-46; МШ-27; С-27
	сердеч.	24,5	32	90				
CACUS-300-1	корпус	33,5	65	420	2,75	300/204	25,612	A-56; МШ-31,2; С-31,5
	сердеч.	30,0	38	120				
CACUS-500-1	корпус	44,0	75	600	5,30	500/336	41,998	A-64; МШ-41,6; С-42
	сердеч.	38,5	50	200				

**ЗАЖИМЫ
СОЕДИНİТЕЛЬНЫЕ
ТИПА САП**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для соединения полых алюминиевых проводов при монтаже ошиновки подстанций.
Перед опрессовыванием этих зажимов в целях предотвращения смятия в концы полых проводов вставляются вкладыши.
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 27.10319-81.



Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Марка провода по ТУ 16-505.397-72	Деталь зажима	Размеры, мм					Прочность зажелки провода, кН, не менее	Масса, кг	Матрица опрессования
			B	D	d	L	L ₁			
САП-500-1	ПА500	корпус	58	65	47	540	440	45	3,9	A-59 или АШ-55,4
		вклад.	-	-	36					
САП-640-1	ПА640	корпус	-	80	60	650	550	45	5,77	АШ-70
		вклад.	-	-	50					

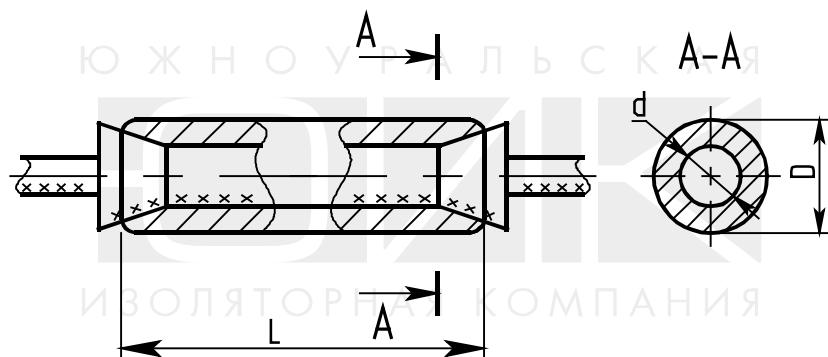
**ЗАЖИМЫ
СОЕДИНТЕЛЬНЫЕ
ТИПА СВС**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для соединения стальных канатов сечением от 50 до 300 мм².

Зажимы соединительные типа СВС представляют собой стальную круглую трубку. Концы проводов в таких зажимах соединяются «врасплет», после чего производится опрессовывание шестигранными матрицами.

Зажимы СВС должны соответствовать требованиям ТУ 3449-010-40064547-01.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Канаты стальные			Прочность заделки, кН (тс), не менее, каната с временны м сопротивлением разрыву мПа (кгс/мм ²)	Размеры, мм			Масса, кг	Матрица опрессования	
	ГОСТ	диаметр, мм	1176 (120)	1372 (140)	1570 (160)	D	d	L		
CBC-50-3	3063-80	9,1	-	53,9 (5,39)	-	26	14,5	80	0,22	СШ-22,5
	3062-80	9,2	-	57,3 (5,73)	-					
CBC-70-3	3063-80	11,0	69,4 (6,94)	80,9 (8,09)	-	30	17,5	85	0,30	СШ-26
CBC-100-3	3063-80	13,0	96,3 (9,63)	112,0 (11,2)	-	36	21,0	90	0,47	СШ-31,2
CBC-120-3	3064-80	-	-	121,9 (12,19)	-	40	22,5	95	0,64	СШ-34,6
	3063-80	14,0	111,1 (11,11)	130,9 (13,09)	-					
CBC-135-3	3063-80	15,0	128,2 (12,82)	149,8 (14,98)	-	40	24,0	100	0,63	СШ-34,6
CBC-150-3	3063-80	16,0	145,8 (14,58)	170,5 (17,05)	-	42	25,5	110	0,75	СШ-36,4
CBC-200-3	3064-80	18,5	176,8 (17,68)	206,5 (20,65)	-	48	29,5	120	1,05	СШ-41,1
CBC-260-3	3064-80	21,0	-	-	314,55 (31,45)	56	33,5	120	1,40	СШ-48
CBC-300-3	3064-80	22,5	276,7 (27,67)	312,3 (31,23)	-	60	36,0	120	1,70	СШ-52

**ЗАЖИМЫ
СОЕДИНТЕЛЬНЫЕ
ПЕРЕХОДНЫЕ
ТИПА ПАС**

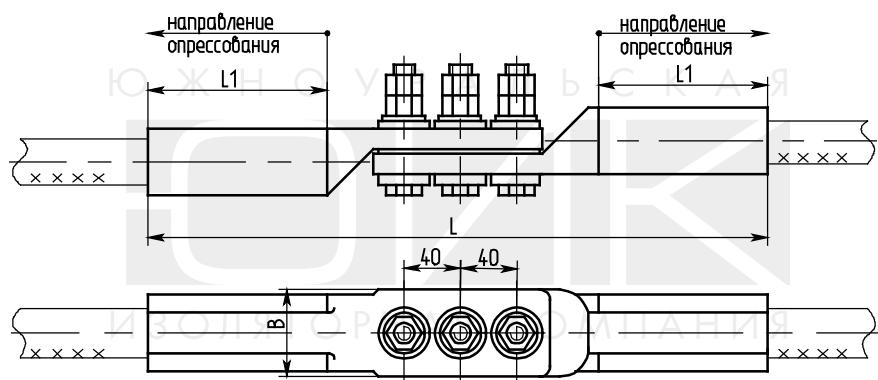
т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для разъемного соединения алюминиевых проводов в шлейфе анкерно-угловых опор и для осуществления отпаек на ОРУ.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10116-86.



Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр проводов, мм	Матрица опрессования	Размеры, мм			Масса, кг
			B	L	L ₁	
ПАС-120-2 Т(П)	14,0 - 15,8	C-23,0	40	345	80	1,51
ПАС-240-2 Т(П)	21,6 - 23,1	A-31,5	60	375	100	1,91
ПАС-300-2 Т(П)	24,0 - 26,6	A-40,5	60	395		2,31
ПАС-400-2 Т(П)	27,3 - 30,6	A-45,0	60	445	120	2,69
ПАС-600-2 Т(П)	31,5 - 33,2	A-51,0	60	495	140	3,08
ПАС-700-2 Т(П)	36,2 - 37,7	A-57,0	60	535	150	3,94
ПАС-1200-2 Т(П)	46,5	A-59	60	515	140	3,92

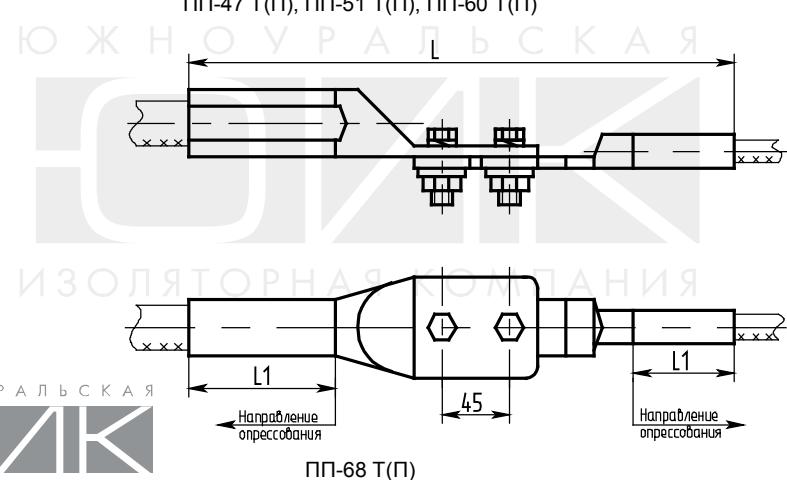
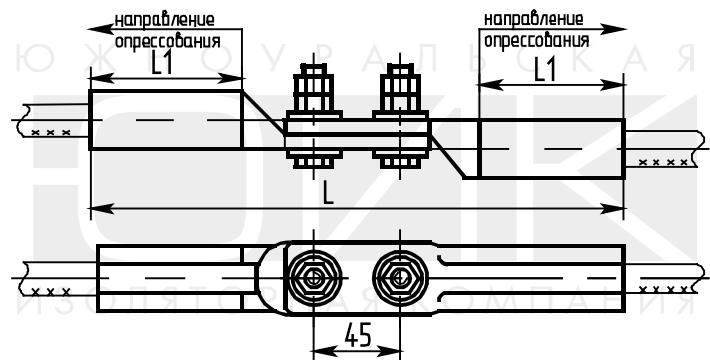
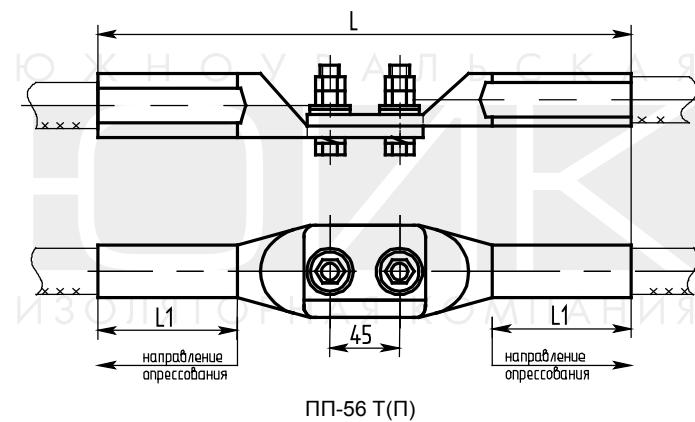
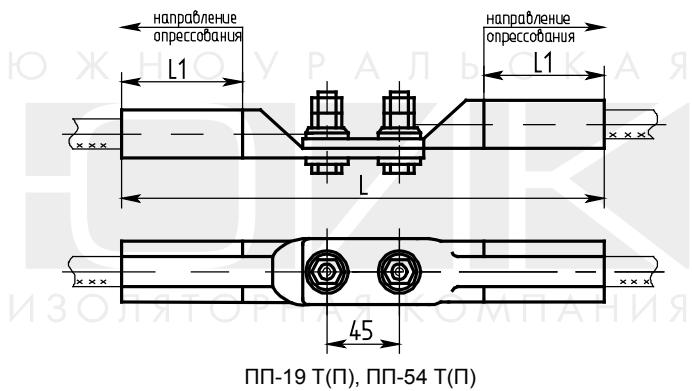
**ЗАЖИМЫ
ПЕРЕХОДНЫЕ
ПЕТЛЕВЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ ПП**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

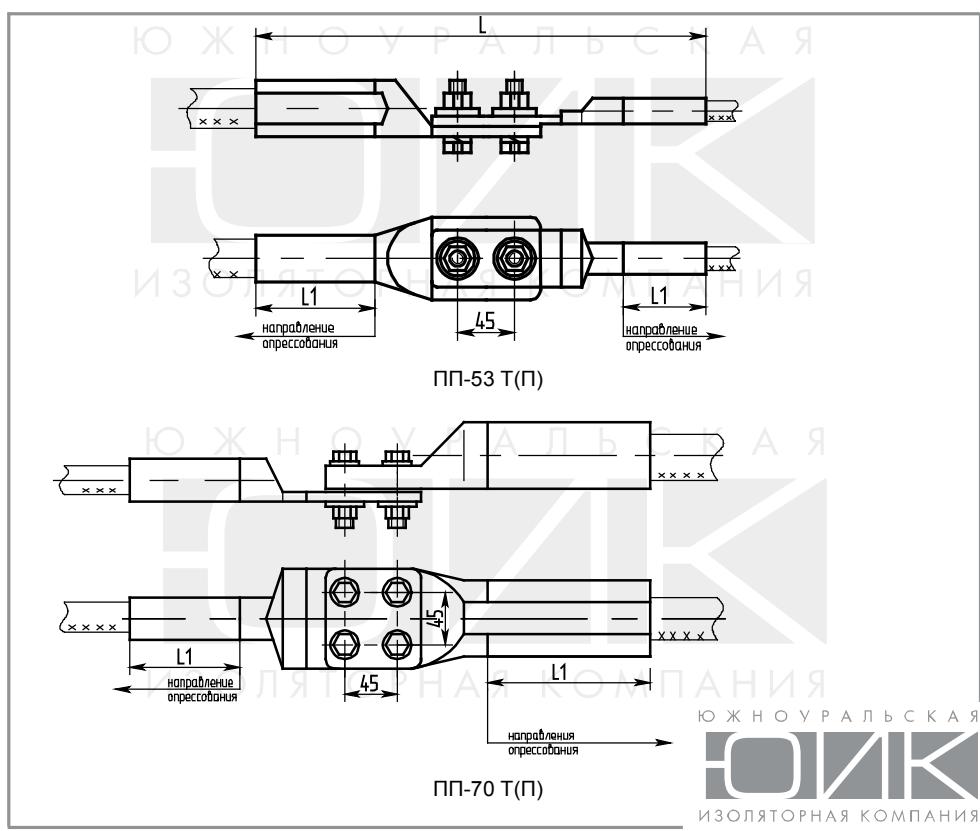
НАЗНАЧЕНИЕ:

Для перехода с одной марки провода на другую в шлейфах анкерных опор.
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10116-88.



**ЗАЖИМЫ
СОЕДИНТЕЛЬНЫЕ
ПЕРЕХОДНЫЕ
ТИПА ПАС**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя
п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем



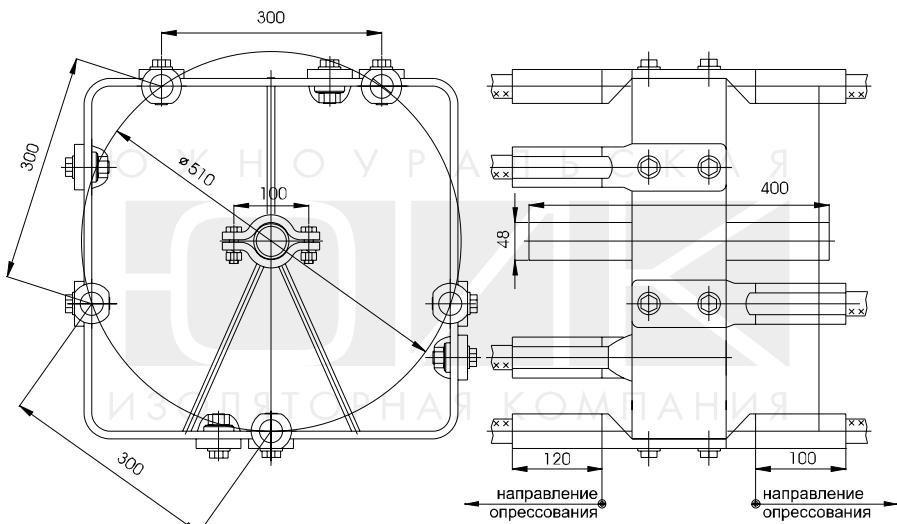
Обозначение	Применяемые лапки и аппаратные зажимы	Диаметр проводов канатов, мм			Размеры, мм			Масса, кг
		Алюминиевых и стальеалюминиевых	Бронзовых и стальеалюминиевых	Стальных	Матрица опрессования	L	L ₁	
ПП-19 Т(П)	ЛПА-185 Т(П)	18,8 - 20,0	-	-	A-28	420	90	4,59
	ЛПМ-450 Т(П)	-	28,0	-	A-45		120	
ПП-21 Т(П)	ЛПА-240 Т(П)	21,6 - 23,1	-	-	A-31,5	410	100	2,88
	ЛПА-400 Т(П)	27,5 - 30,6	-	-	A-45		120	
ПП-24 Т(П)	ЛПА-185 Т(П)	18,8 - 20,0	-	-	A-28	375	90	2,48
	ЛПА-240 Т(П)	21,6 - 23,1	-	-	A-31,5		100	
ПП-33 Т(П)	ЛПА-240 Т(П)	21,6 - 23,1	-	-	A-31,5	385	100	2,75
	ЛПА-300 Т(П)	24,0 - 26,6	-	-	A-40,5		100	
ПП-44 Т(П)	ЛПА-300 Т(П)	24,0 - 26,6	-	-	A-40,5	420	100	3,09
	ЛПА-400 Т(П)	27,5 - 30,6	-	-	A-45		120	
ПП-47 Т(П)	ЛПА-700 Т(П)	36,2 - 37,7	-	-	A-57	490	150	3,96
	ЛПА-400 Т(П)	27,5 - 30,6	-	-	A-45		120	
ПП-51 Т(П)	ЛПА-120 Т(П)	14,0 - 15,8	-	-	C-23	440	80	3,37
	ЛПА-700 Т(П)	36,2 - 37,7	-	-	A-57		150	
ПП-53 Т(П)	A2M-300-2	-	-	300	C-31,5	335	100	1,36
	A2A-70-2 Т(П)	11,4	-	-	МШ-2А-16,5		70	
ПП-54 Т(П)	A2M-300-2	-	-	22,5	C-31,5	355	100	1,38
	A2A-95-2 Т(П)	13,5	-	-	МШ-2А-18,2		70	
ПП-56 Т(П)	A2M-95-2	-	-	13,0	C-19	288	70	0,95
	A2A-70-2 Т(П)	-	-	11,0	C-17		70	
ПП-60 Т(П)	ЛПА-120 Т(П)	14,0 - 15,8	-	-	C-23	395	80	2,64
	ЛПА-400 Т(П)	27,5 - 30,6	-	-	A-45		120	
ПП-68 Т(П)	A2A-120-2 Т(П)	15,4	-	-	МШ-2А-20,8	354	80	1,10
	A2M-185-2	18,5	-	-	A-26		90	
ПП-70 Т(П)	A4A-700-2 Т(П)	37,5	-	-	A-57	420	140	2,42
	A4A-120-2 Т(П)	15,4	-	-	МШ-2А-20,8		80	

**ЗАЖИМЫ ТИПА ПП
ДЛЯ ПЕРЕХОДА С
ПЯТИ ПРОВОДОВ
НА ЧЕТЫРЕ И НА
ВОСЕМЬ ПРОВОДОВ**

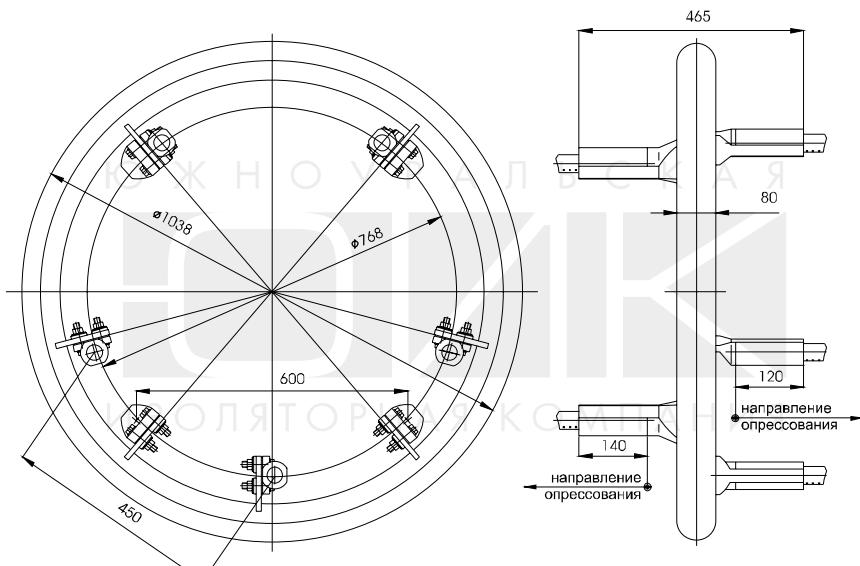
т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10116-88.



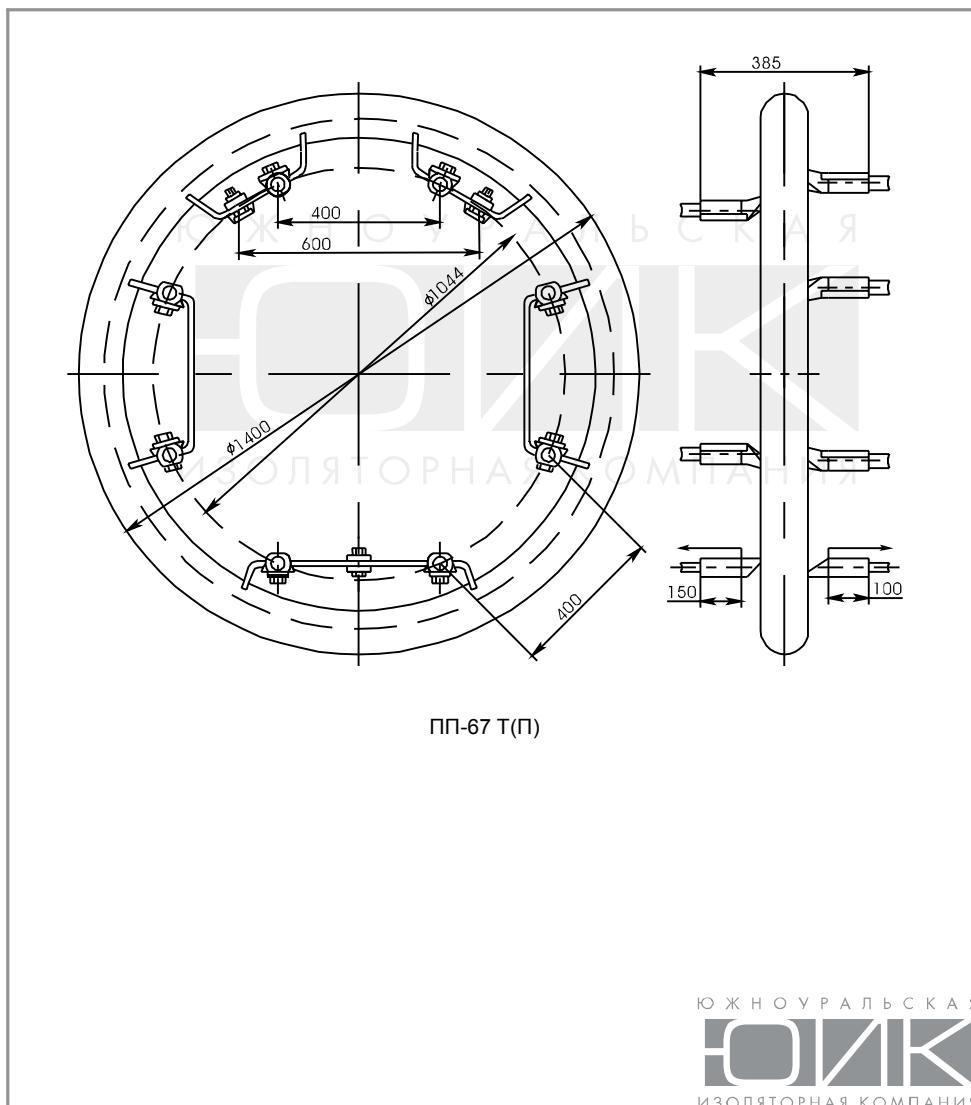
ПП-59 Т(П)



ПП-69 Т(П)

**ЗАЖИМЫ ТИПА ПП
ДЛЯ ПЕРЕХОДА С
ПЯТИ ПРОВОДОВ
НА ЧЕТЫРЕ И НА
ВОСЕМЬ ПРОВОДОВ**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя
п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем



ПП-67 Т(П)

Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Применяемые лапки и аппаратные зажимы	Количество лапок	Диаметр провода, мм	Матрица опрессования	Масса, кг
ПП-59 Т(П)	ЛПА-240 Т(П)	5	22,4	A-31,5	20,706
	ЛПА-400 Т(П)	4	29,2	A-45	
ПП-69 Т(П)	A4A-400-2 Т(П)	5	27,5	A-45	23,76
	A4A-700-2 Т(П)	4	37,5	A-57	
ПП-67- Т(П)	ЛПА-700 Т(П)	5	37,5	A-57	48,0
	ЛПА-300 Т(П)	8	25,2	A-40,5	

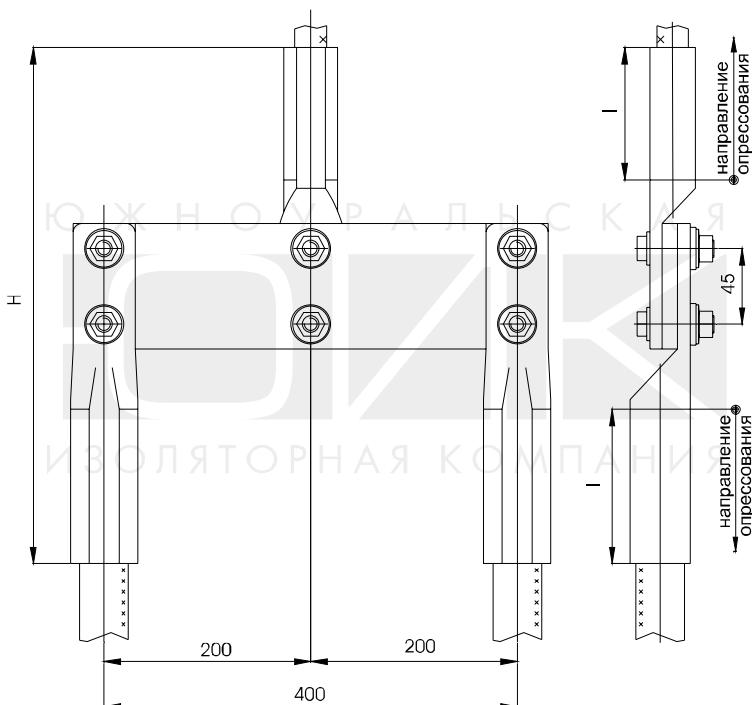
**ЗАЖИМЫ
ПЕРЕХОДНЫЕ
ПЕТЛЕВЫЕ ТИПА ППТ**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для алюминиевых и стальюминиевых проводов при переходе с одного на два провода в шлейфе анкерной опоры ЛЭП. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11355-88.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

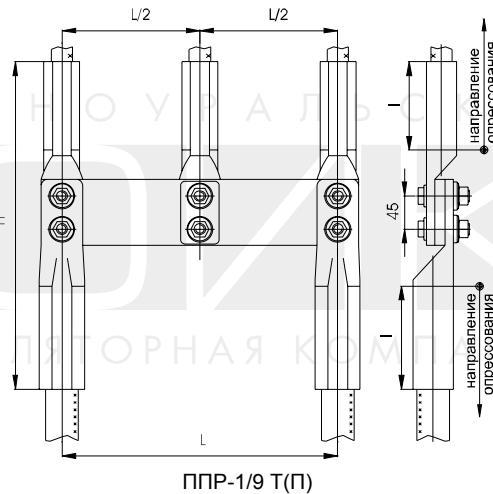
Обозначение	Применяемые лапки и аппаратные зажимы	Количество лапок	Диаметр проводов, мм	Матрица опрессования	Размеры, мм		Масса, кг
					H	I	
ППТ-1 Т(П)	ЛПА-300 Т(П)	3	24,0 - 26,6	A-40,5	400	100	6,6
ППТ-2 Т(П)	ЛПА-400 Т(П)	3	27,5 - 30,6	A-45	450	120	7,0
ППТ-3-Т(П)	ЛПА-700 Т(П) ЛПА-240 Т(П)	1 2	36,2 - 37,7 21,6 - 23,1	A-57 A-31,5	460	150 100	6,93

**ЗАЖИМЫ
ПЕРЕХОДНЫЕ
ПЕТЛЕВЫЕ ТИПА ППР**

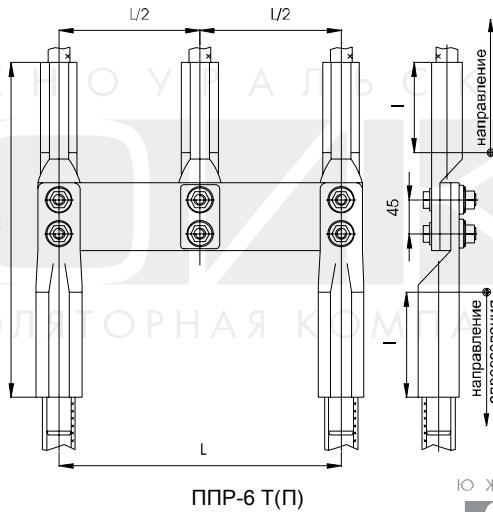
т - термодинамический способ нанесения медного слоя
п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для алюминиевых и сталь алюминиевых проводов при переходе с двух проводов на три провода в шлейфе анкерной опоры.
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11355-88.



ППР-1/9 Т(П)



ППР-6 Т(П)

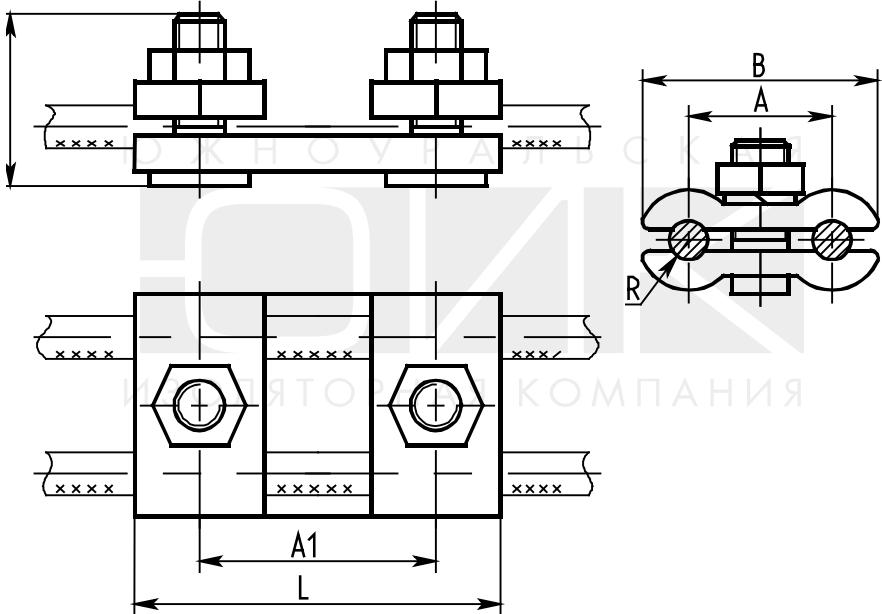
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Применяемые лапки и аппаратные зажимы	Количество лапок	Диаметр проводов, мм	Матрица опрессования	Размеры, мм			Масса, кг
					Н	Л	И	
ППР-1 Т(П)	ЛПА-400 Т(П)	3	27,5 - 30,6	A-45	515	400	120	14,5
	ЛПМ-650 Т(П)	2	32,4	A-57			160	
ППР-2 Т(П)	ЛПА-400 Т(П)	3	27,5 - 30,6	A-45	515	600	120	14,9
	ЛПМ-650 Т(П)	2	32,4	A-57			160	
ППР-3 Т(П)	A2A-400-2 Т(П)	3	27,5 - 30,6	A-45	420	400	120	5,57
	A2A-600-2 Т(П)	2	31,5 - 33,2	A-51			140	
ППР-4 Т(П)	A2A-700-2 Т(П)	3	36,2 - 37,7	A-57	440	400	140	7,66
	A2A-400-2 Т(П)	2	27,3 - 30,6	A-45			120	
ППР-5 Т(П)	A2A-400-2 Т(П)	3	27,3 - 30,6	A-45	440	400	120	6,82
	A2A-700-2 Т(П)	2	36,2 - 37,7	A-57			140	
ППР-6 Т(П)	ЛПА-400 Т(П)	3	27,5 - 30,6	A-45	480	400	120	9,86
	ЛПА-500 Т(П)	2	45/37	A-59			140	
ППР-7 Т(П)	A2A-150-8 Т(П)	3	16,8 - 17,5	МШ-24,2	370	400	80	3,58
	A2A-300-2 Т(П)	2	24,0 - 26,6	A-40,5			100	
ППР-8 Т(П)	A2A-300-2 Т(П)	3	24,0 - 26,6	A-40,5	400	400	100	5,27
	A2A-600-2 Т(П)	2	31,5 - 33,2	A-51			140	
ППР-9 Т(П)	A2A-300-2 Т(П)	3	24,0 - 26,6	A-40,5	420	400	100	6,52
	A2A-700-2 Т(П)	2	36,2 - 37,7	A-57			140	

**ЗАЖИМЫ
СОЕДИНТЕЛЬНЫЕ
ПЛАШЕЧНЫЕ
ТИПА ПС**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для стальных проводов и канатов при выполнении заземления молниезащитных тросов воздушных линий электропередачи 35 - 110 кВ.
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-013-40064547-01.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

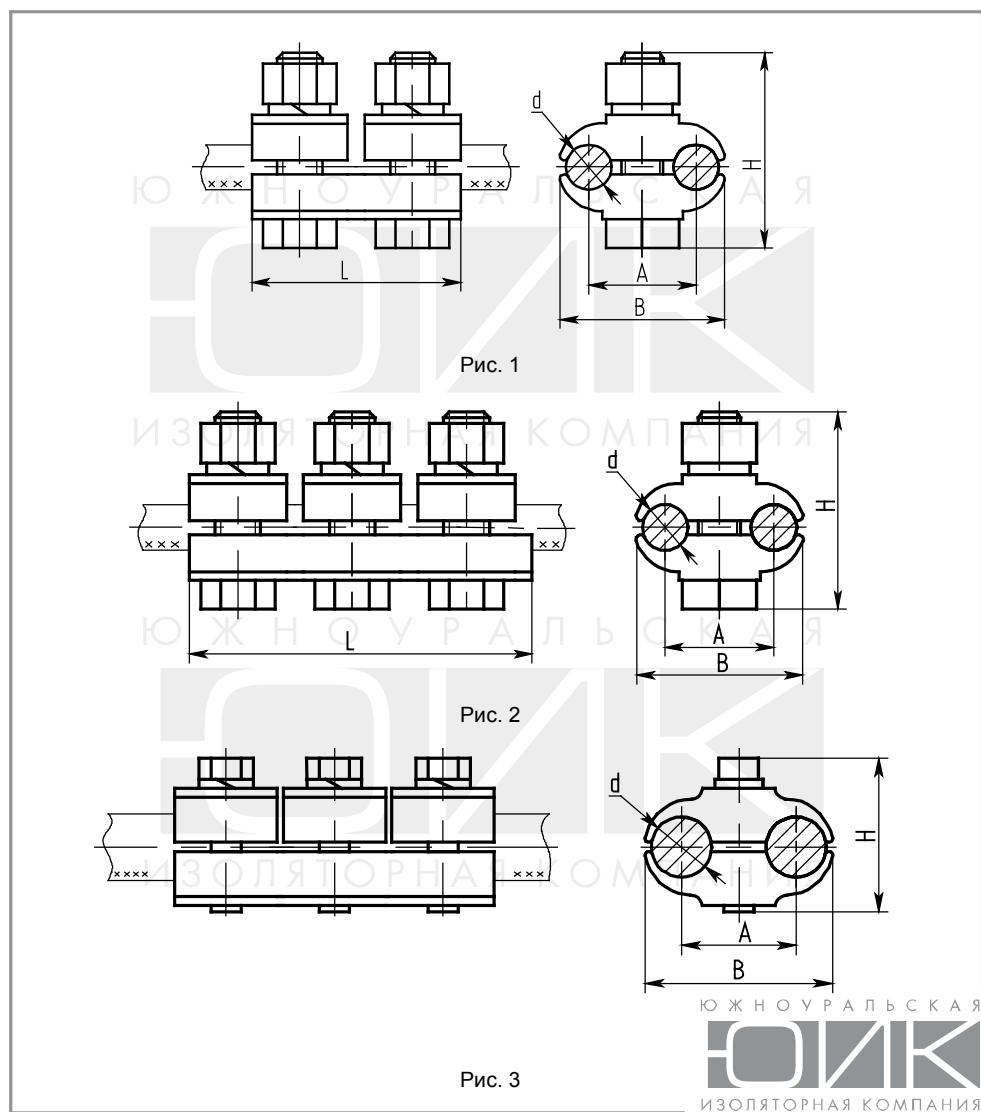
Обозначение	Диаметры канатов по ГОСТ 3062-80; ГОСТ 3063-80; ГОСТ 3064-80 и стальных проводов марок ПС, мм	Размеры, мм						Масса, кг
		A	A ₁	B	L	H	R	
ПС-1-1	5,5 - 8,6	28	46	42	70	36	4	0,20
ПС-2-1	9,1 - 12,0	34	46	52	70	36	6	0,25
ПС-3-1	12,5 - 14,0	34	58	52	92	42	6	0,37

**ЗАЖИМЫ
СОЕДИНТЕЛЬНЫЕ
ПЛАШЕЧНЫЕ
ТИПА ПА**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для соединения алюминиевых и стальноеалюминиевых проводов в шлейфах анкерных опор ВЛ и осуществления отпаек.

Зажим марки ПА-1-1 применяется также для крепления петли проводов при анкерном креплении на штыревых изоляторах. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-013-40064547-01.



Обозначение	Рис.	Номинальное сечение, мм ² , проводов по ГОСТ 839-80, марок А, АКП; АН, АНКП, АЖ, АЖКП; АС, АСКП, АСКС, АСК	Диаметр проводов, мм	Размеры, мм						Масса, кг
				A	B	d	L	H		
ПА-1-1	1	16; 25; 35; 50; 16/2,7; 25/4,2; 35/6,2	5,1 - 9,0	18	28	8	45	35	0,08	
ПА-2-2	2	70; 50/8,0; 70/11	9,6 - 11,4	25	38	12	68	46	0,20	
ПА-3-2	2	95; 120; 95/16	12,3 - 14,0	30	47	15	90	52	0,30	
ПА-2-2А	1	70; 50/8; 70/11	9,6 - 11,4	25	38	12	45	46	0,14	
ПА-3-2А	1	95; 120; 95/16	12,3 - 14,0	30	47	15	58	52	0,20	
ПА-4-1	2	150; 185; 240; 70/72; 95/141; 120/27; 150/19; 150/24; 150/34; 185/24; 185/29; 185/43; 205/27	15,4 - 20,0	36	57	20	88	62	0,39	
ПА-5-1		240; 300; 350; 185/128; 240/32; 240/39; 240/56; 300/39; 300/48; 300/66; 300/67; 330/30	20,0 - 24,8	41	68	24	110	67,5	1,07	
ПА-6-1	3	400; 450; 500; 550; 330/30; 330/43; 300/204; 400/18; 400/22; 400/51; 400/64; 400/93; 450/56; 500/26; 500/27; 500/64	24,8 - 30,6	52	83	29	154	80	1,22	

**ЗАЖИМЫ
СОЕДИНТЕЛЬНЫЕ
ПЛАШЕЧНЫЕ
ТИПА ПАМ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для осуществления перехода с медных проводов на алюминиевые или сталь алюминиевые провода в шлейфах анкерных опор или ответвлений на ВЛ.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-013-40064547-01.

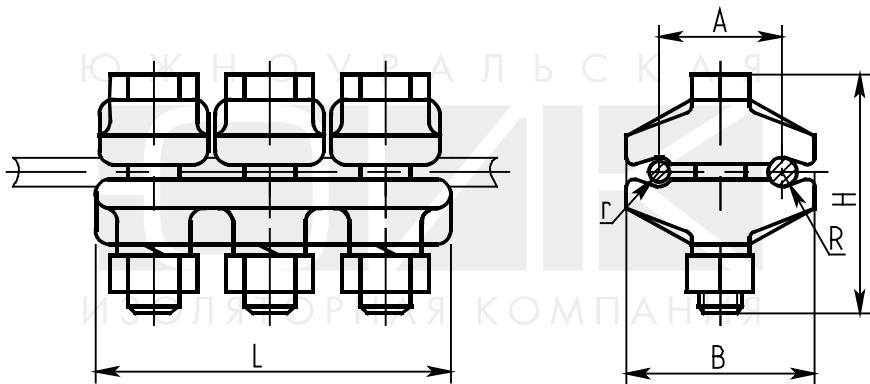


Рис. 1

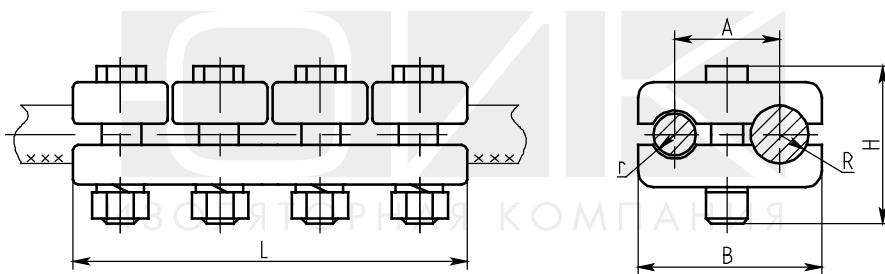


Рис. 2

Обозначение	Рис.	Номинальное сечение, мм ² , проводов по ГОСТ 839-80, марки		Диаметр проводов, мм		Размеры, мм							Масса, кг
		M	A, АКП; АН, АНКП, АЖ, АЖКП; АС, АСКП, АСКС, АСК	Медных	Алюминиевых и сталь алюминиевых	A	B	H	L	R	r		
ПАМ-2-1		16; 25; 35	16; 25; 35; 50; 70; 16/2,7; 25/ 4,2; 35/6,2; 50/8,0; 70/11	5,1 - 7,5	5,1 - 11,4	30	46	62	88	6,0	4,0	0,475	
ПАМ-3-1		50; 70	95; 120; 70/72; 95/16; 120/19; 120/27	9,0 - 10,7	12,3 - 15,4	37	56	79	102	7,5	5,5	0,719	
ПАМ-4-1	1	95; 120	150; 185; 240; 95/141; 120/27; 150/19; 150/24; 150/34; 185/24; 185/29; 185/43; 205/27	12,6 - 14,0	15,4 - 20,0	40	65	84	112	9,0	6,5	0,946	
ПАМ-5-1		150; 185	240; 300; 350; 185/128; 240/32; 240/39; 240/56; 300/39; 300/48; 300/66; 300/67; 330/30	15,8 - 17,6	20,0 - 24,8	45	75	84	124	11,0	9,0	1,032	
ПАМ-6-1	2	240; 300	400; 450; 500; 550; 330/30; 330/43; 300/204; 400/18; 400/22; 400/51; 400/64; 400/93; 450/56; 500/26; 500/27; 500/64	19,9 - 22,1	24,8 - 30,6	52	90	84	194	14,5	11,5	2,021	

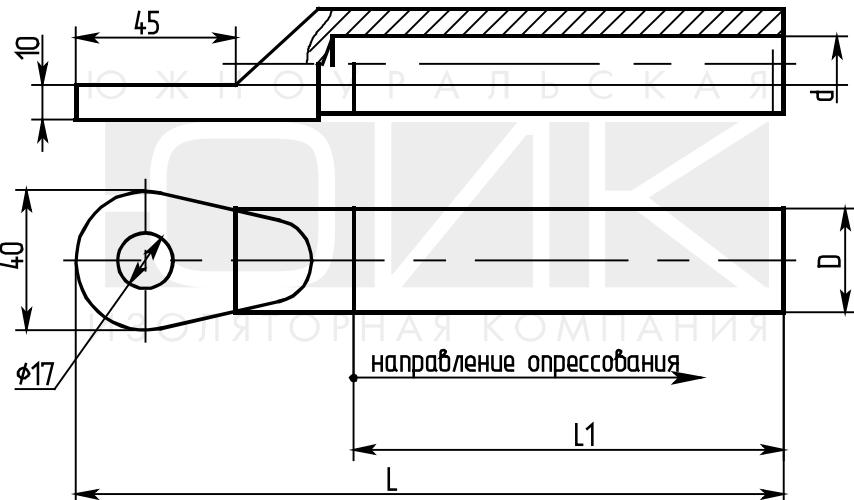
ЗАЖИМЫ ЗАЗЕМЛЯЮЩИЕ ТИПА ЗПС

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения стальных канатов или проводов, применяемых на ВЛ в качестве молниезащитных тросов, к заземленным элементам опор.

Крепление зажимов к опорам и лапкам поддерживающих зажимов осуществляется болтами.

Зажимы типа ЗПС-3Г изготавливаются из алюминия и должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 51177-98.

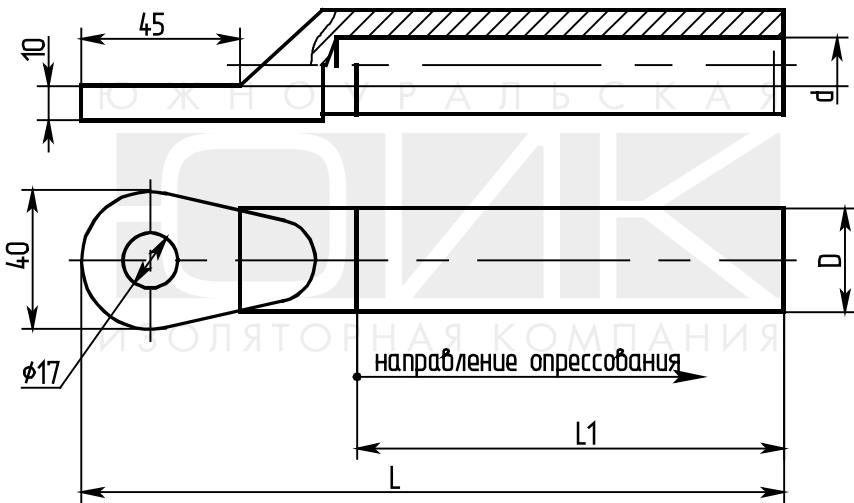


Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
 ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Размеры, мм				Стальные канаты			Матрица опрессования	Масса, кг
	D	d	L	L ₁	ГОСТ	Номинальное сечение, мм ²	Диаметр, мм		
ЗПС-35-3	16	9,4	102	40	3064-80	35,34	7,8	АШ-2А-13	0,057
					3063-80	48,64	9,1		
ЗПС-50-3	18	10,4	114	50	3064-80	49,32	9,2	АШ-2А-14,3	0,068
					3062-80	50,45	9,8		
ЗПС-70-3	20	13,4	126	60	3063-80	57,33	11,0	АШ-2А-16,5	0,085
					3064-80	72,95	11,0		
					3062-80	74,65	11,5		
ЗПС-100-3	23	14,9	139	70	3063-80	80,61	12,5	АШ-18,5	0,125
					3064-80	94,44	13,0		
ЗПС-120-3	25	15,9	151	80	3063-80	101,72	14,0	АШ-20,8	0,155
					3064-80	116,89	15,0		
ЗПС-140-3	29	17,9	175	100	3063-80	117,90	15,5	АШ-24,2	0,235
					3064-80	135,28	16,0		
ЗПС-150-3	29	18,9	175	100	3064-80	141,37	15,5	АШ-24,2	0,225
					3063-80	153,84	17,0		
ЗПС-170-3	32	20,4	198	120	3064-80	168,17	17,0	АШ-27	0,315
					3063-80	173,60	17,0		

**ЗАЖИМЫ
ЗАЗЕМЛЯЮЩИЕ
ТИПА ЗПС**
НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения стальных канатов или проводов, применяемых на ВЛ в качестве молниезащитных тросов, к заземленным элементам опор. Крепление зажимов к опорам и лапкам поддерживающих зажимов осуществляется болтами. Зажимы типа ЗПС-3В изготавливаются из алюминия.



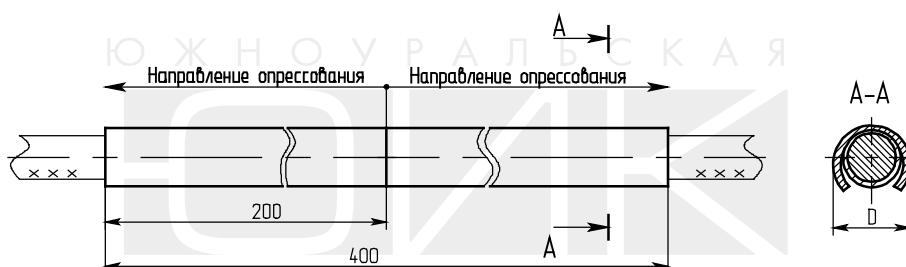
ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Размеры, мм				Стальные канаты			Матрица опрессования	Масса, кг
	D	d	L	L ₁	ГОСТ	Номинальное сечение, мм ²	Диаметр, мм		
ЗПС-35-3В	16	9,4	102	40	3064-80	35,34	7,8	АШ-2А-13	0,057
					3063-80	48,64	9,1		
ЗПС-50-3В	18	10,4	114	50	3064-80	49,32	9,2	АШ-2А-14,3	0,068
					3062-80	50,45	9,8		
ЗПС-70-3В	20	13,4	126	60	3063-80	57,33	11,0	АШ-2А-16,5	0,085
					3064-80	72,95	11,0		
					3062-80	74,65	11,5		
ЗПС-100-3В	23	14,9	139	70	3064-80	94,44	12,5	АШ-18,5	0,125
					3063-80	101,72	13,0		
ЗПС-120-3В	25	15,9	151	80	3064-80	116,89	14,0	АШ-20,8	0,155
					3063-80	117,90	14,0		
ЗПС-140-3В	29	17,9	175	100	30603-80	135,28	15,0	АШ-24,2	0,235
					3064-80	141,37	15,5		
ЗПС-150-3В	29	18,9	175	100	3063-80	153,84	16,0	АШ-24,2	0,225
ЗПС-170-3В	32	20,4	198	120	3064-80	168,17	17,0	АШ-27	0,315
					3063-80	173,60	17,0		

ЗАЖИМЫ РЕМОНТНЫЕ ТИПА РАС

НАЗНАЧЕНИЕ:

Устанавливаются в местах повреждения стальалюминиевых проводов. Эти повреждения проводов возможны в процессе их монтажа и возникают обычно от случайных ударов. Ремонтные зажимы типа РАС для стальалюминиевых проводов сечением от 95 до 205 мм² состоят из двух алюминиевых желобообразных профилей (корпуса и вкладыша). Ремонтные зажимы для проводов сечением от 300 до 750 мм² также состоят из корпуса и вкладыша. Корпус устанавливается на поврежденный участок провода, а вкладыш вдвигается в корпус. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 27-10678-84.



PAC-4A

Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	D, мм	Масса, кг	Для стальалюминиевых проводов по ГОСТ 839-80, марок: АС; АСКП; АСКС; АСК номинальным сечением, мм ²	Диаметр проводов, мм	Матрица опрессования
PAC-95-4A	24,5	0,242	95/16	13,5	МШ-18,5
PAC-120-4A	27,0	0,268	120/19 70/72 120/27	15,2 - 15,4	МШ-20,8
PAC-150-4A	33,0	0,402	150/19 150/24 150/34	16,8 - 17,5	МШ-25
PAC-205-4A	35,0	0,432	185/24 185/29 185/43 95/141 205/27	18,8 - 19,8	МШ-27

**ЗАЖИМЫ
РЕМОНТНЫЕ
ТИПА РАС**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Устанавливаются в местах повреждения сталялюминиевых проводов.

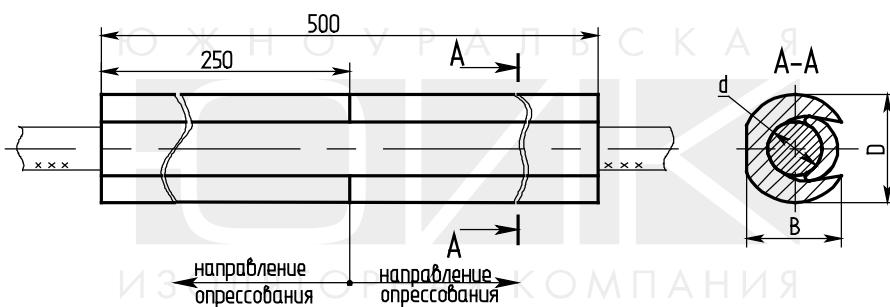
Эти повреждения проводов возможны в процессе их монтажа и возникают обычно от случайных ударов.

Ремонтные зажимы типа РАС для сталялюминиевых проводов сечением от 95 до 205 мм² состоят из двух алюминиевых желобообразных профилей (корпуса и вкладыша).

Ремонтные зажимы для проводов сечением от 300 до 750 мм² также состоят из корпуса и вкладыша.

Корпус устанавливается на поврежденный участок провода, а вкладыш вдвигается в корпус.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 27-10678-84.



Южноуральская
ЮИК
изоляторная компания

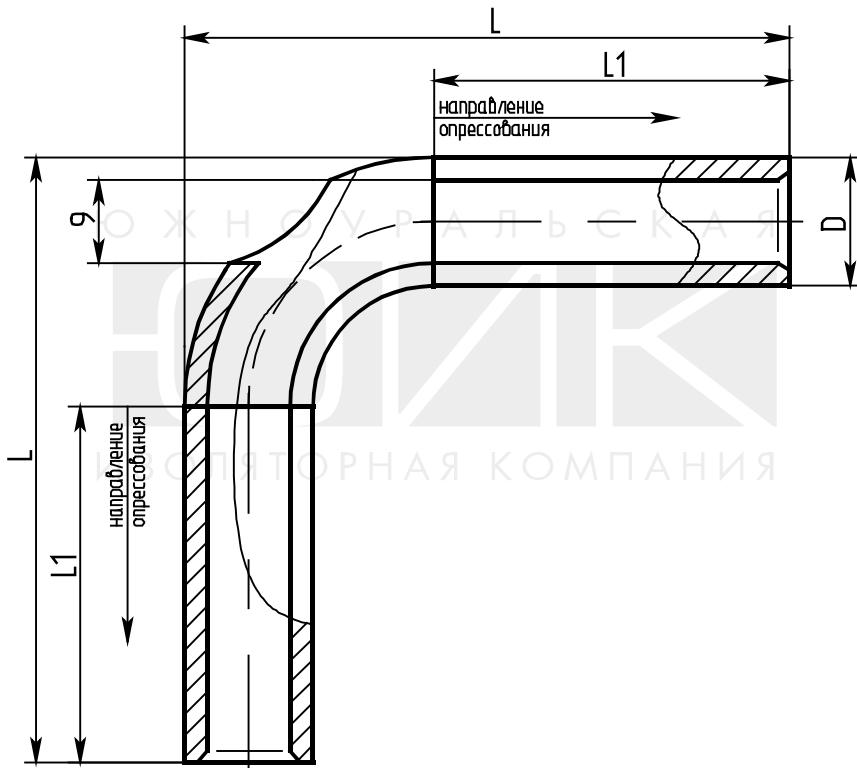
Обозначение	Размеры, мм			Для сталялюминиевых проводов по ГОСТ 839-80, марок: АС; АСКП; АСКС; АСК; номинальным сечением, мм ²	Диаметр проводов, мм	Матрица опрессования	Масса, кг
	B	D	d				
PAC-330-5A	38	46	27	185/128; 240/32; 240/39; 240/56; 300/39; 300/48; 330/30; 330/43; 300/66; 300/67; 400/18	21,6 - 26,0	A-39	1,6
PAC-500-5A	42	50	31,5	400/22; 400/51; 400/64; 400/93; 450/56; 500/26; 500/27; 500/64; 300/204	26,6 - 30,6	A-42,5	1,76
PAC-600-5A	44	53	34,5	550/71; 600/72	32,4 - 33,2	A-46	1,85

Арматура контактная

**ЗАЖИМЫ
ОТВЕТВИТЕЛЬНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ОА**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для ответвления от магистральных алюминиевых и сталь алюминиевых проводов при ошиновке открытых распределительных устройств. ОА-120-600T-2 имеют термодинамическое (плазменное) покрытие контактной поверхности. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10703-91.



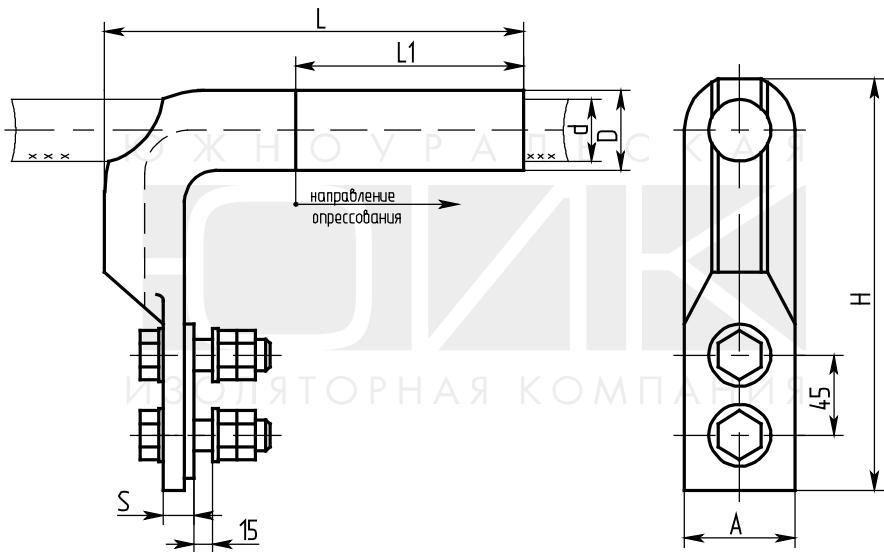
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр проводов, мм	Матрица опрессования	Размеры, мм					Масса, кг
			D	d min	d max	L	L1	
ОА-10-1	4,5	АШ-2А-7,8	10	5,0	5,75	95,0		0,022
ОА-16-1	5,1 - 5,6	АШ-2А-9,5	12	6,0	6,75	97,0		0,036
ОА-25-1	6,4 - 6,9	АШ-2А-11,3	14	8,0	8,9	99,0	60	0,046
ОА-35-1	7,5 - 8,4	АШ-2А-13,0	16	9,0	9,9	101,0		0,060
ОА-50-1	9,0 - 9,6	АШ-2А-14,3	18	11,0	12,1	103,0		0,075
ОА-70-1	10,7 - 12,3	АШ-2А-16,5	20	13,0	14,1	115,0	70	0,097
ОА-95-1	13,5 - 14,0	АШ-2А-18,2	22	15,0	16,1	117,0		0,110
ОА-120-1	15,4 - 15,8	АШ-2А-20,8	25	16,3	17,8	130,0	80	0,170
ОА-150-1	16,8 - 17,5	АШ-23,4	28	18,0	19,1	133,0		0,230
ОА-185-1	18,8 - 20,0	АШ-26,0	32	20,3	21,8	152,0	90	0,320
ОА-240-1	21,6 - 22,4	АШ-30,3	36	23,3	24,8	166,0	100	0,435
ОА-300-1	24,0 - 25,6	А-40,5	47	27,0	28,3	184,5		1,000
ОА-400-1	27,3 - 30,6	А-45	52	31,5	33,1	209,0	120	1,300
ОА-600-1	31,5 - 33,2	А-51	58	34,5	36,1	245,0	140	1,890

**ЗАЖИМЫ
ОТВЕТВИТЕЛЬНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ОА**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для ответвления от магистральных алюминиевых и стальноеалюминиевых проводов при ошиновке открытых распределительных устройств. ОА-120-600Т-2 имеют термодинамическое (плазменное) покрытие контактной поверхности.
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10703-91.



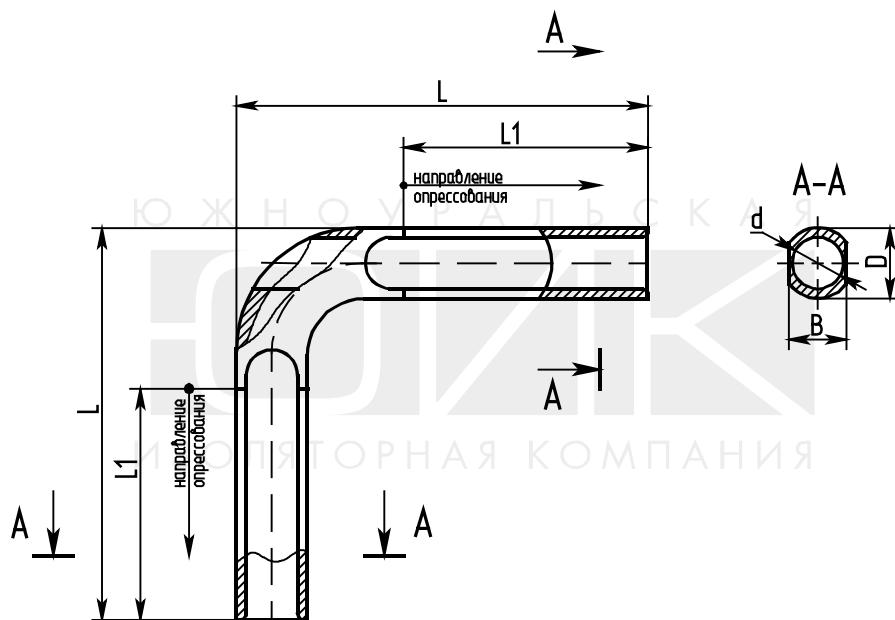
ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр проводов, мм	Матрица опрессования	Размеры, мм							Масса, кг
			A	D	d	L	L ₁	H	S	
OA-120T-2	15,4 - 5,8	МШ-2А-20,8		25	16,5	130		150	9	0,37
OA-150T-2	16,8 - 17,5	МШ-23,4	40	28	18,0	133	80	155		0,42
OA-185T-2	18,8 - 20,0	МШ-26,0		32	20,5	152	90	170	11	0,51
OA-240T-2	21,6 - 22,4	МШ-30,3		36	23,5	166		175		0,69
OA-300T-2	24,0 - 25,6	А-40,5		47	27,0	184,5	100	195		1,25
OA-400T-2	27,3 - 30,6	А-45		52	32,0	209	120	205	13	1,55
OA-600T-2	31,5 - 33,2	А-51		58	34,5	245	140	225	15	2,14

**ЗАЖИМЫ
ОТВЕТВИТЕЛЬНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ОМ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для ответвления от магистральных медных проводов при ошиновке открытых распределительных устройств.
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13,10703-91.



Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

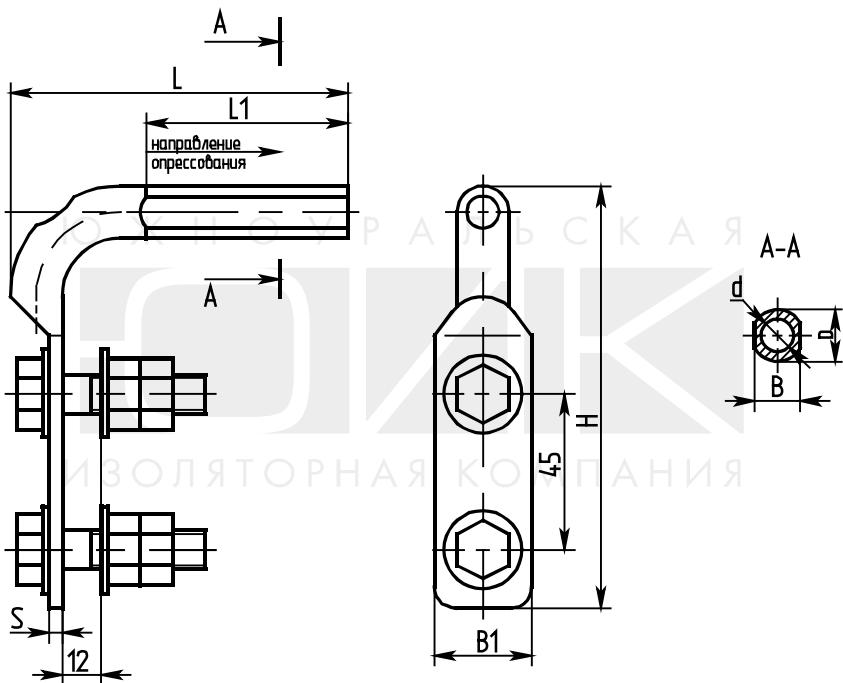
Обозначение	Марка провода по ГОСТ 839-80	Матрица опрессования	Размеры, мм					Масса, кг
			B	D	d	L	L ₁	
OM-35-1	M35	A-13	13	16	10	101		0,168
OM-50-1	M50	C-15	15	18	11	103	60	0,225
OM-70-1	M70	C-17	17	20	12	115		0,321
OM-95-1	M95	C-19	19	23	14	118	70	0,420
OM-120-1	M120	C-21	21	26	16	131		0,573
OM-150-1	M150	C-23	23	28	18	133	80	0,630
OM-185-1	M185	C-26	26	30	20	150	90	0,810
OM-240-1	M240	C-29	29	34	22	164		1,184
OM-300-1	M300	C-31,5	31	36	24	166	100	1,275
OM-400-1	M400	C-36	36	42	28	202	120	2,160

**ЗАЖИМЫ
ОТВЕТВИТЕЛЬНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ОМ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для ответвления от магистральных медных проводов при ошиновке открытых распределительных устройств.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10703-91.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

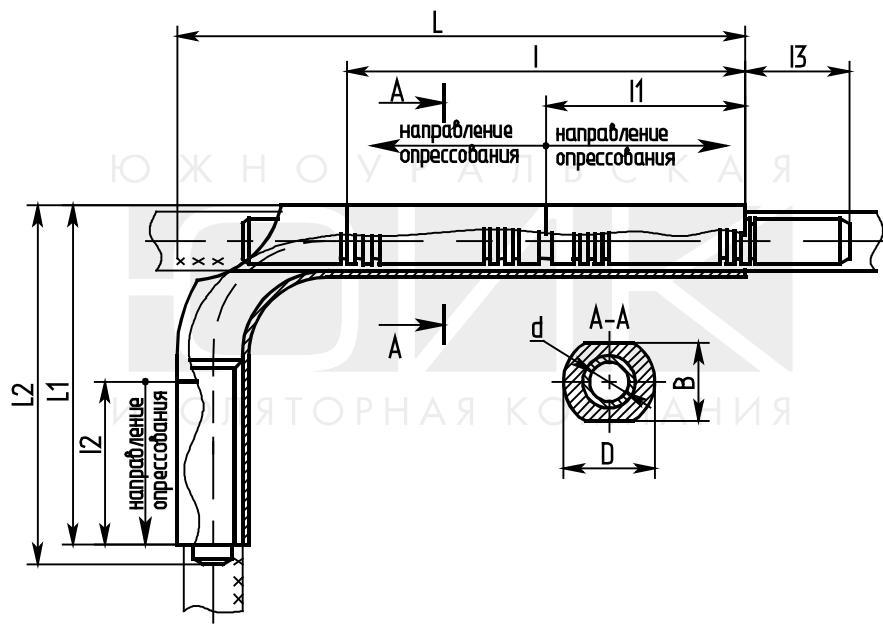
Обозначение	Марка провода по ГОСТ 839-80	Матрица опрессования	Размеры, мм									Масса, кг
			B	B ₁	D	d	L	L ₁	H	S		
OM-35-2	M35	A-13	13	30	16	10	101	60	125	4	0,38	
OM-50-2	M50	C-15	15		18	11	103	60	130	4	0,45	
OM-70-2	M70	C-17	17		20	12	115	70	135	4	0,54	
OM-95-2	M95	C-19	19		23	14	118	70	140	5	0,60	
OM-120-2	M120	C-21	21		26	16	131	80	145	5	0,80	
OM-150-2	M150	C-23	23		28	18	133	80	150	5	0,78	
OM-185-2	M185	C-26	26		30	20	150	90	155	5	0,98	
OM-240-2	M240	C-29	29		34	22	164	100	160	8	1,32	
OM-300-2	M300	C-31,5	31		36	24	166	100	165	8	1,54	
OM-400-2	M400	C-36	36		42	28	202	120	190	8	2,31	

**ЗАЖИМЫ
ОТВЕТВИТЕЛЬНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ ТИПА
ОАП**

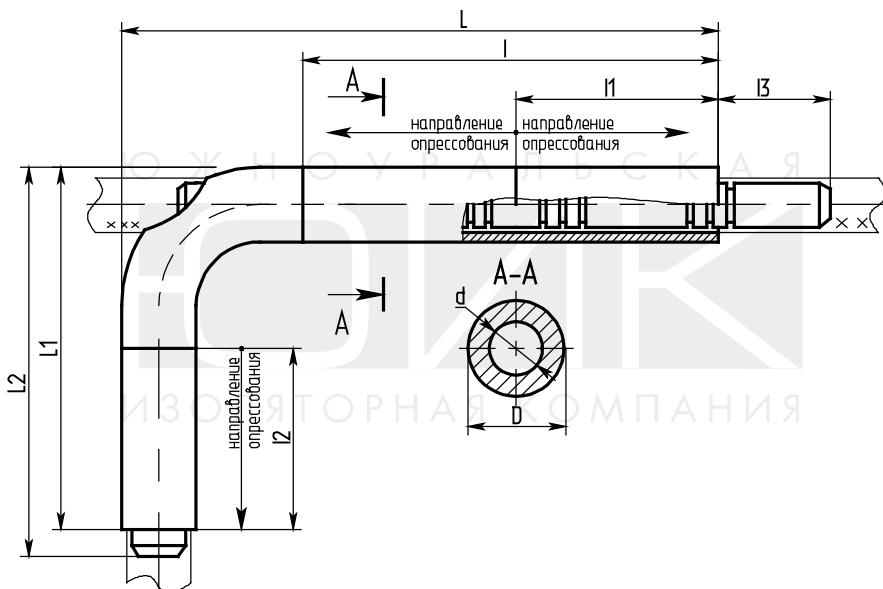
т - термодинамический способ нанесения меди на контактную поверхность

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для ответвления от магистральных полых алюминиевых проводов при ошиновке открытых распределительных устройств. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 27.10256-81.



OAP-500-1



OAP-640-1, OAP-640-1A

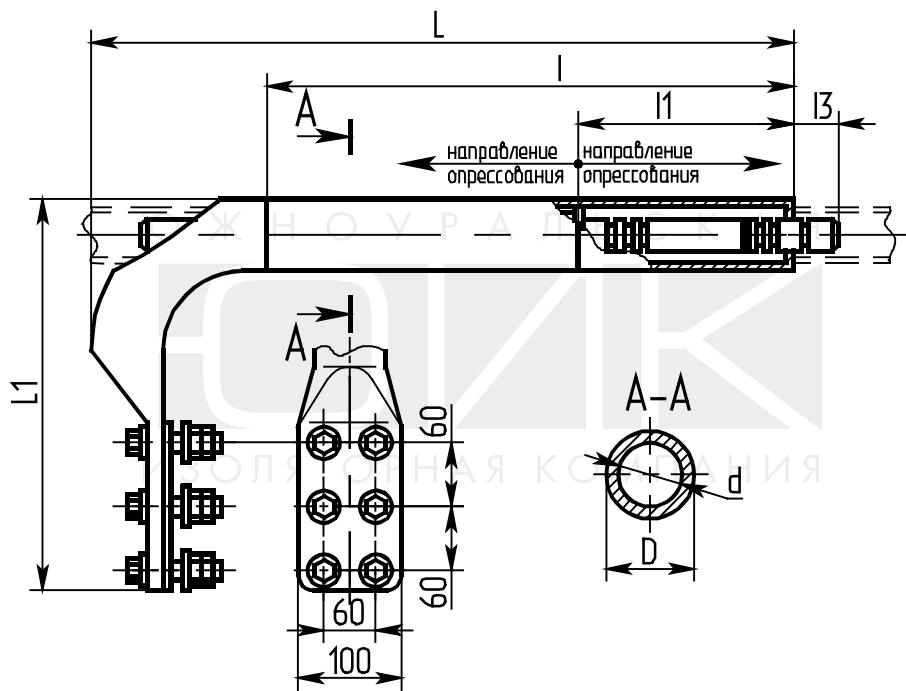
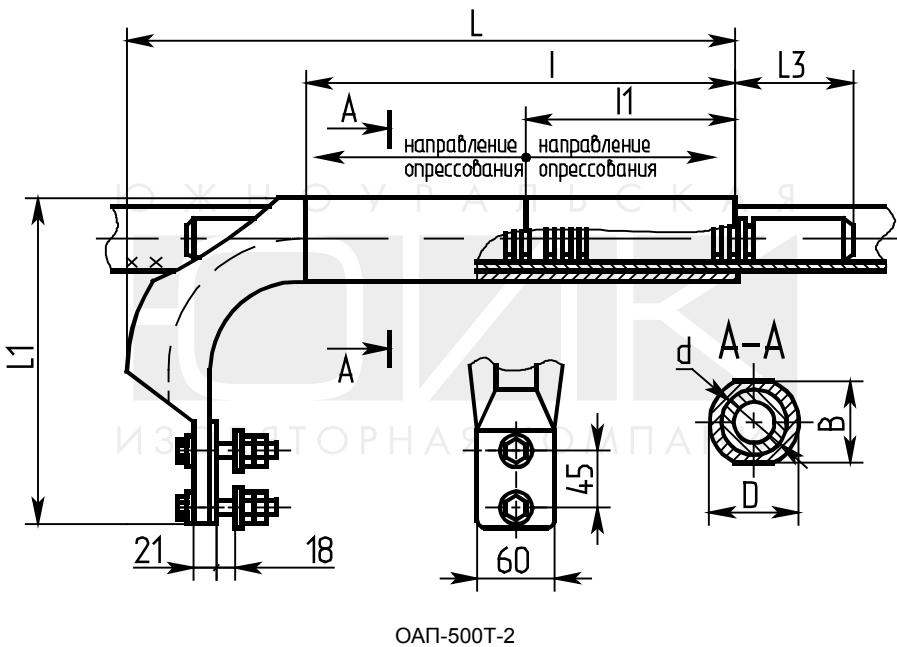
**ЗАЖИМЫ
ОТВЕТВИТЕЛЬНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ОАП**

т - термодинамическое
нанесение меди на
контактную поверхность

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для ответвления от
магистральных полых
алюминиевых проводов
при ошиновке открытых
распределительных
устройств.

Зажимы должны
соответствовать требованиям
ТУ 34 27.10256-81.

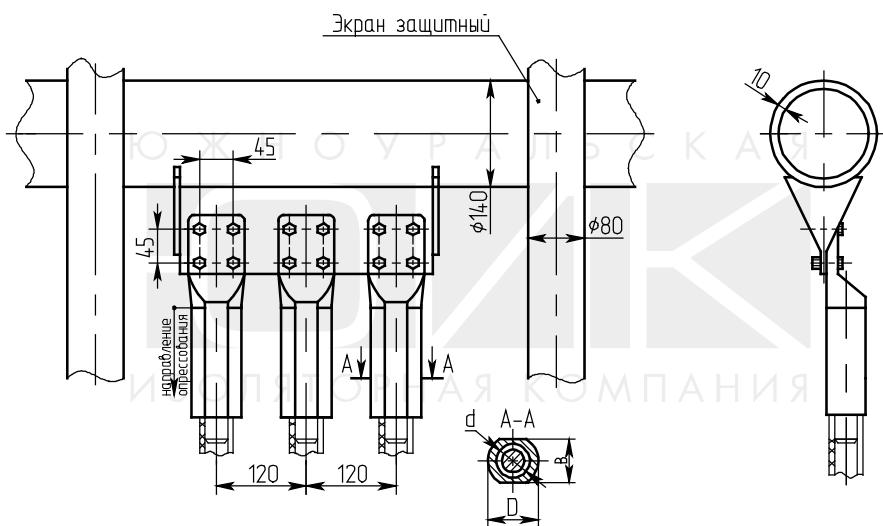


**ЗАЖИМЫ
ОТВЕТВИТЕЛЬНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ОАП**

т - термодинамическое
нанесение меди на
контактную поверхность

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для ответвления от
магистральных полых
алюминиевых проводов
при ошиновке открытых
распределительных устройств.
Зажимы должны
соответствовать требованиям
ТУ 34 27.10256-81.



ЗОАП-500Т-1

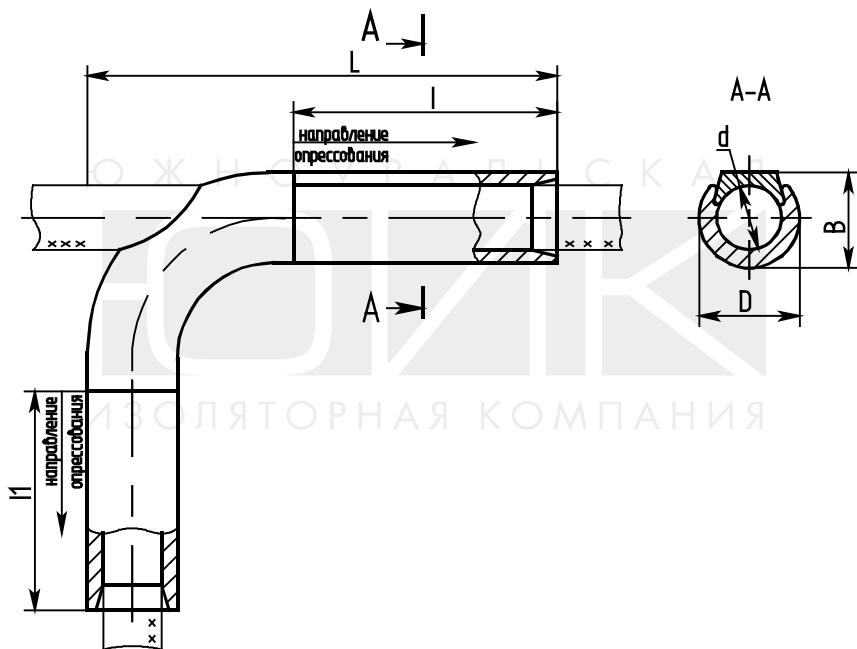
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Марка провода по ТУ 16-505- 397-72	Матрица опрессования	Размеры, мм										Масса, кг
			B	D	d	L	L ₁	L ₂	I	I ₁	I ₂	I ₃	
ОАП-500-1													5,19
ОАП-500Т-2	ПА 500	A-59	58	65	47	478	265	315	350	175	140	95	4,6
ЗОАП-500Т-1						-	-	-	140	-	-	-	9,78
ОАП-640-1						650	392	452	450	225	200	100	11,45
ОАП-640-1А	ПА 640	MШ-70	-	80	60	580	375	425	400	200	-	125	8,95
ОАП-640Т-2						610	390	-	410	205	-	120	10,57
ОАП-640Т-2А						580	390	-	400	200	-	120	10,37

**ЗАЖИМЫ
РАЗЪЕМНЫЕ
ОТВЕТВИТЕЛЬНЫЕ
ТИПА РОА**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для ответвления от магистрального привода без его разрезания, а также для ответвления от системы на подстанциях со смонтированной ошиновкой. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10703-91.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

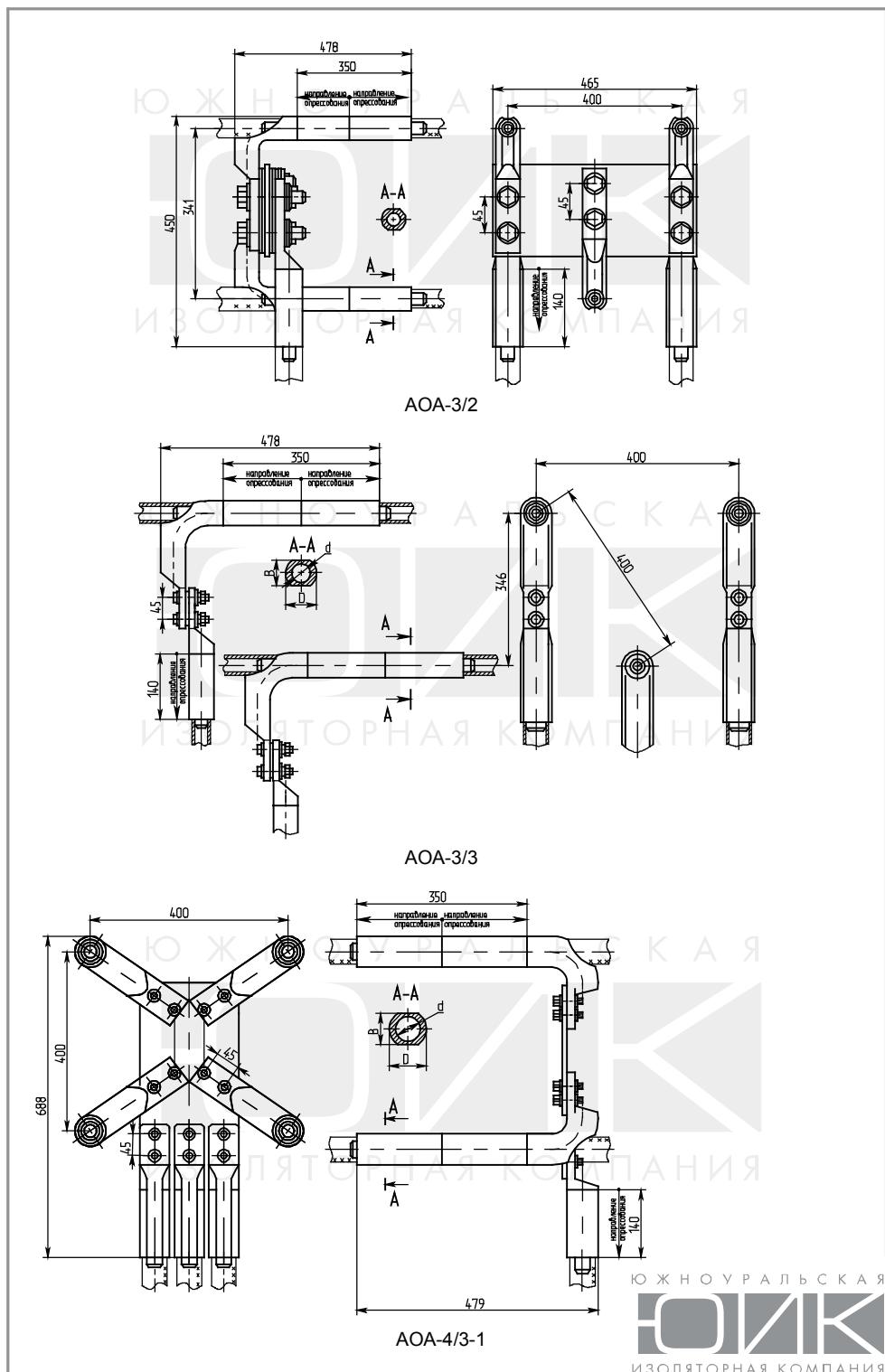
Обозначение	Интервал диаметров проводов по ГОСТ 839-80, мм	Матрица опрессования	Размеры, мм							Масса, кг
			B	D	d	L	I	I ₁		
POA-185-1	18,8 - 20,0	АШ-27,0	29,75	32	20,5	242	180	90	0,54	
POA-240-1	21,6 - 22,4	АШ-31,2	35	36	23,5	266	200	100	0,67	
POA-300-1	24,0 - 25,6	АШ-39,8 или А-40,5	39,5	47	27	364,5	280	100	1,43	
POA-400-1	27,3 - 33,6	АШ-43,3 или А-45	44	52	32	379	280	120	1,82	
POA-500-1	37,5	АШ-65	75	75	39,5	430	280	140	4,9	

**ЗАЖИМЫ
ОТВЕТВИТЕЛЬНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ОАО**

т - термодинамическое
нанесение меди на
контактную поверхность

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для выполнения ответвлений в пролетах ОРУ подстанций проводами ПА500.
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 27.10208-81.



Обозначение	Матрица опрессования	Размеры, мм			Масса, кг
		B	D	d	
АОА-3/2Т					18,56
АОА-3/3Т	A-59	58	65	47	19,71
АОА-4/3-1Т					26,20

**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ ТИПА
A1A (С ОДНИМ
ОТВЕРСТИЕМ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

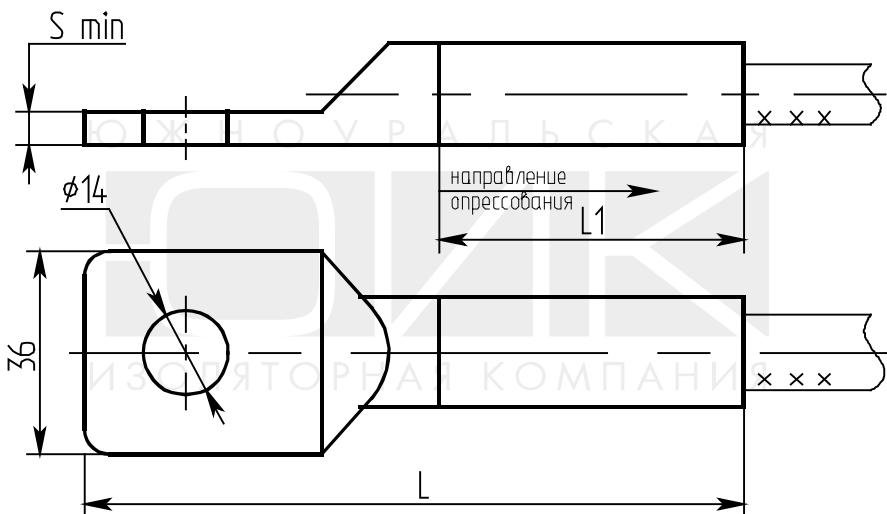
т - термодинамическое
нанесение меди на
контактную поверхность

п - контактная алюминиевая
пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения одного
алюминиевого провода к
выводам аппаратов.

Зажимы должны
соответствовать требованиям
ТУ 3449-016-52819896-05.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Марка провода по ГОСТ 839-80	Интервал диаметров проводов мм	Матрица опрессования	Размеры, мм				Масса, кг
				L	L ₁	S		
A1A-10-2 Т(П)	AC10/1,8	4,5	МШ-2А-13,0	124	60	6	0,053	
A1A-16-2 Т(П)	A16 AC16/2,7	5,1 - 5,6	МШ-2А-13,0	124	60	6	0,055	
A1A-25-2 Т(П)	A25; AC25/4,2	6,4 - 6,9	МШ-2А-13,0	124	60	6	0,068	
A1A-35-2 Т(П)	A35; AC35/6,2	7,5 - 8,4	МШ-2А-13,0	124	60	6	0,067	
A1A-50-2 Т(П)	A50; AC50/8,0	9,0 - 9,6	МШ-2А-14,3	126	60	6	0,072	
A1A-70-2 Т(П)	A70; AC70/11,0	10,7 - 11,4	МШ-2А-16,5	139	70	7	0,077	
A1A-95-2 Т(П)	A95; AC95/16	12,3 - 13,5	МШ-2А-18,2	139	70	8	0,115	
A1A-120-2 Т(П)	A120; AC120/19; AC70/72; A150; AC120/27	14,0 - 15,8	МШ-2А-20,8	152	80	8	0,138	

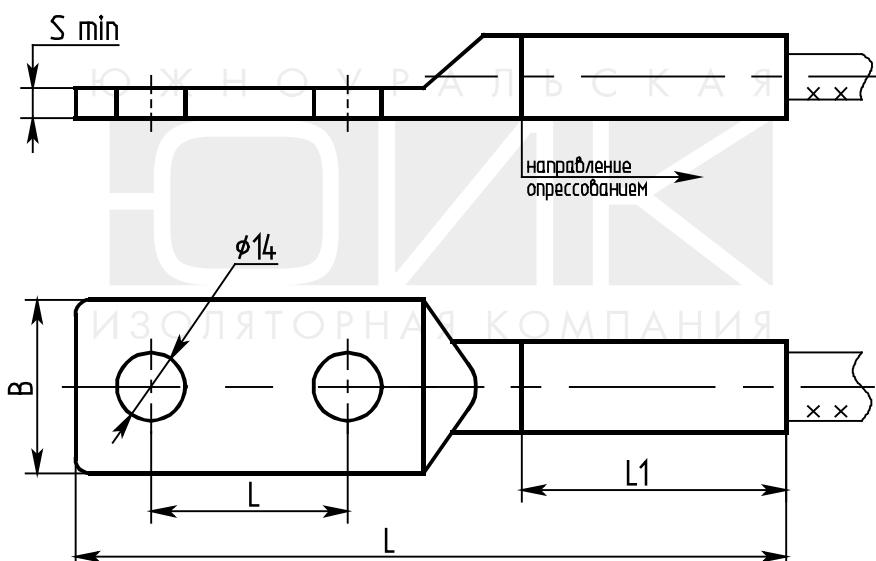
**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА А2А (С ДВУМЯ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

т - термодинамическое
нанесение меди на
контактную поверхность

п - контактная алюминиевая
пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения
одного алюминиевого или
сталиалюминиевого провода
к выводам аппаратов
при монтаже открытых
распределительных устройств.
Зажимы должны
соответствовать требованиям
ТУ 34 49-016-52819896-05.



Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Й
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Марка провода по ГОСТ 839-80	Интервал диаметров проводов, мм	Матрица опрессования	Размеры, мм				Масса, кг
				B	L	L ₁	S	
A2A-35-2 Т(П)	A35; AC35/6,2	7,5 - 8,4	МШ-2А-13,0	36	159	60	6	0,091
A2A-50-2 Т(П)	A50; AC50/8,0	9,0 - 9,6	МШ-2А-14,3	36	161	60	6	0,096
A2A-70-2 Т(П)	A70; AC70/11	10,7 - 11,4	МШ-2А-16,5	36	174	70	7	0,105
A2A-95-2 Т(П)	A95; AC95/16	12,3 - 13,5	МШ-2А-18,2	36	174	70	8	0,119
A2A-120-2 Т(П)	A120; A150; AC70/72; AC120/19; AC120/27	14,0 - 15,8	МШ-2А-20,8	36	187	80	8	0,142
A2A-150T-2 Т(П)	A185; AC150/19; AC150/24; AC150/34	16,8 - 17,5	АШ-2А-24,2	56	187	80	11	0,252
A2A-185T-2 Т(П)	A240; AC185/24; AC185/29; AC95/141; AC185/43; AC205/27	18,8 - 20,0	АШ-2А-26,2	56	191	90	11	0,300
A2A-240T-2 Т(П)	A300; AC240/32; AC240/39; AC240/56	21,6 - 22,4	АШ-31,2	56	203	100	11	0,352

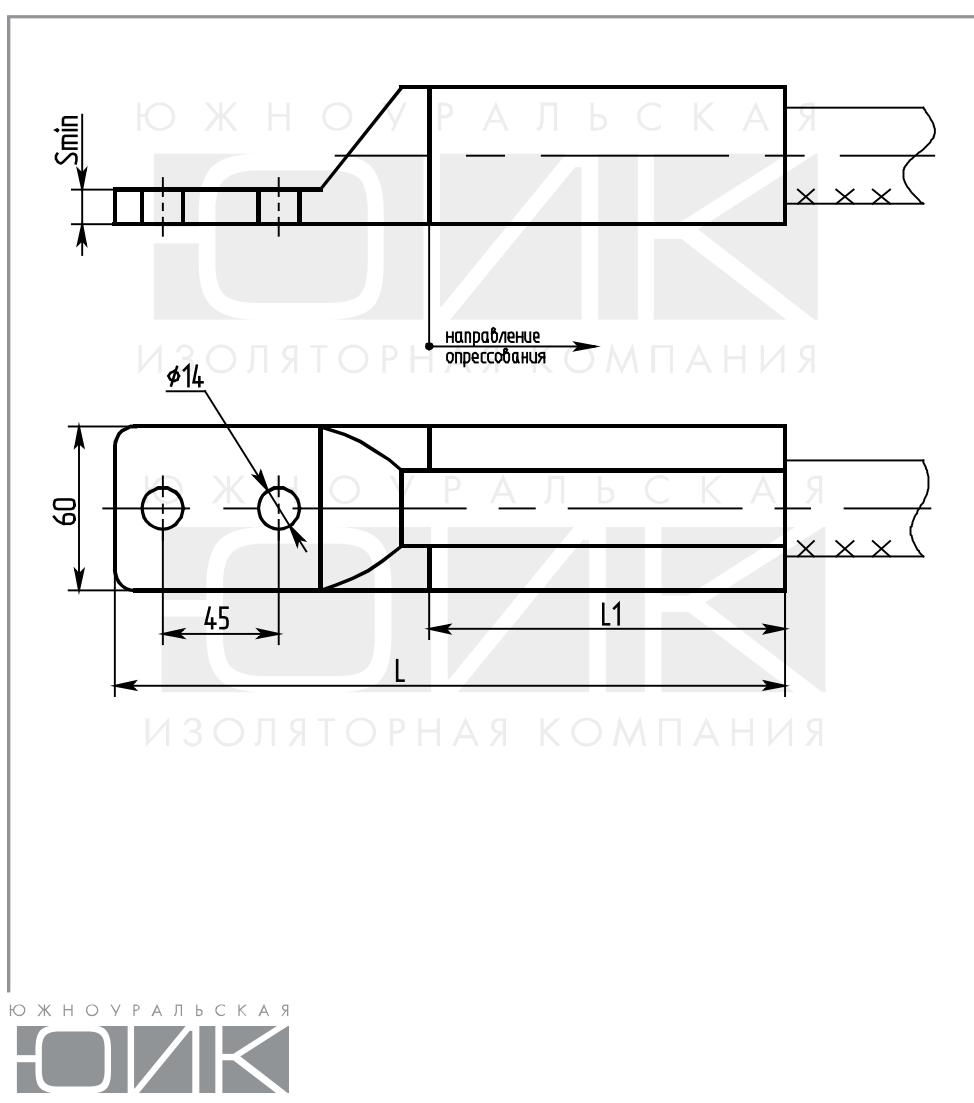
**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА А2А (С ДВУМЯ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения одного алюминиевого или стальное алюминиевого провода к выводам аппаратов при монтаже открытых распределительных устройств. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Марка провода по ГОСТ 839-80	Интервал диаметров проводов, мм	Матрица опрессования	Размеры, мм			Масса, кг
				L	L ₁	S	
A2A-300-2 Т(П)	AC300/39; AC300/48; AC300/66; AC300/67; AC330/30; AC330/43; AC400/18; AC400/22; A350; A400	24,0 - 26,6	A-40,5	220	100	12	0,55
A2A-400-2 Т(П)	AC400/51; AC400/64; AC400/93; AC450/56; AC300/204; AC500/26; AC500/27; AC500/64; A450; A500; A550	27,3 - 30,6	A-45,0	240	120	12	0,69
A2A-600-2 Т(П)	AC550/71; AC600/72; A600; A650	31,5 - 33,2	A-51,0	260	140	14	0,94

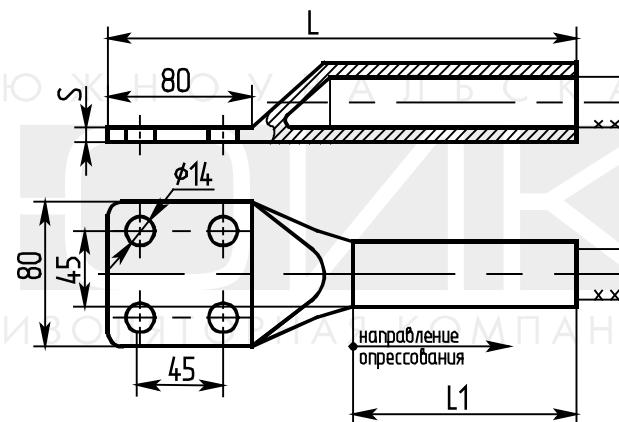
**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ ТИПА
A4A (С ЧЕТЫРЬМЯ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

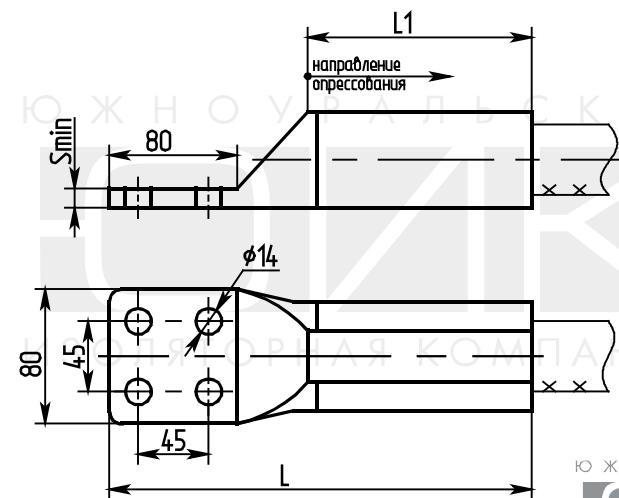
п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения одного алюминиевого или стальалюминиевого провода к выводам аппаратов при монтаже открытых распределительных устройств. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.



A4A-70/240-2 Т(П)

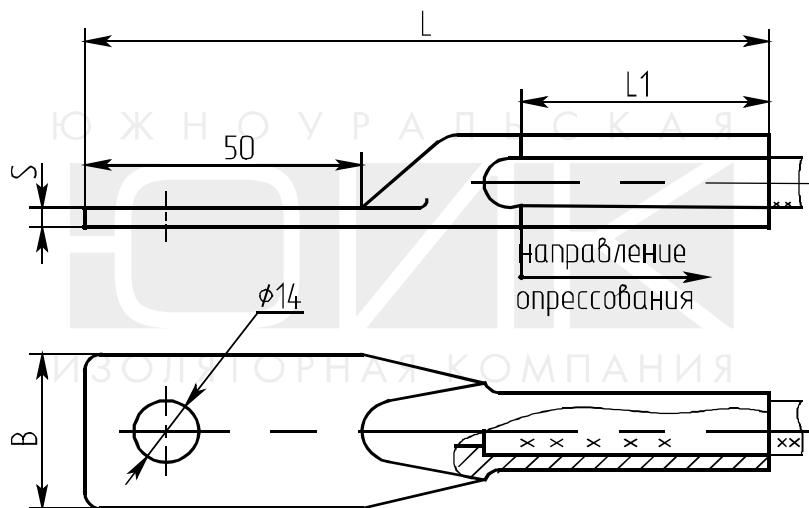


A4A-300/600-2 Т(П)

Южноуральская
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Марка провода по ГОСТ 839-80	Интервал диаметров проводов, мм	Матрица опрессования	Размеры, мм			Масса, кг
				L	L ₁	S	
A4A-70-2 Т(П)	A70; AC70/11	10,7 - 11,4	МШ-2А-16,5	185	70	6	0,201
A4A-95-2 Т(П)	A95; AC95/16	12,3 - 13,5	МШ-2А-18,5	198	80	8	0,253
A4A-120-2 Т(П)	A120; A150; AC70/72; AC120/19; AC120/27	14,0 - 15,8	МШ-2А-20,8	198	80	8	0,274
A4A-150-8 Т(П)	A185; AC150/19; AC150/24; AC150/34	16,8 - 17,5	АШ-23,4	230	80	10	0,388
A4A-185-8 Т(П)	A240; AC95/141; AC185/24; AC185/29; AC185/43; AC205/27	18,8 - 20,0	АШ-26	245	90	10	0,416
A4A-240-8 Т(П)	A300; AC240/32; AC240/39; AC240/56	21,6 - 22,4	АШ-30,3	255	100	10	0,514
A4A-300-2 Т(П)	AC300/39; AC300/48; AC300/66; AC300/67; AC330/30; AC330/43; AC400/18; AC400/22; A350; A400	24,0 - 26,6	А-40,5	220	100	12	0,611
A4A-400-2 Т(П)	AC400/51; AC400/64; AC400/93; AC450/56; AC300/204; AC500/26; AC500/27; AC500/64; A450; A500; A550	27,3 - 30,6	А-45,0	240	120	12	0,721
A4A-600-2 Т(П)	AC550/71; AC600/72; A600; A650	31,5 - 33,2	А-51,0	260	140	14	0,961

**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ ТИПА
A1M (С ОДНИМ
ОТВЕРСТИЕМ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**



НАЗНАЧЕНИЕ:

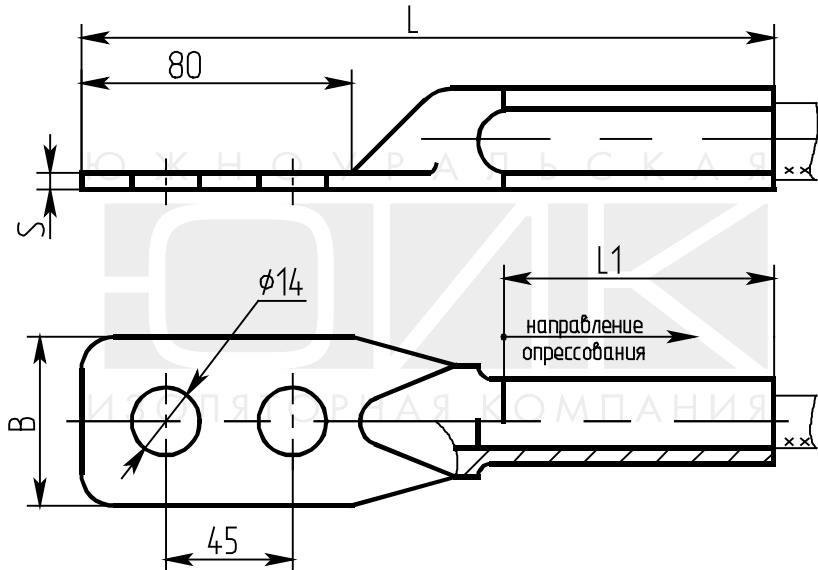
Для присоединения одного медного провода к выводам аппаратов.
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-015-40064547-01.

Обозначение	Марка медного провода по ГОСТ 839-80	Матрица опрессования	Размеры, мм					Масса, кг
			B	L	L ₁	S		
A1M-35-2	M35	A-13	30	132	60	4	0,15	
A1M-50-2	M50	A-15		142	70		0,19	
A1M-70-2	M70	C-17		146			0,24	
A1M-95-2	M95	C-19	40	160	80	5	0,32	
A1M-120-2	M120	C-21		174	90		0,40	
A1M-150-2	M150	C-23		185	100		0,45	
A1M-185-2	M185	A-26		210	120	8	0,53	
A1M-240-2	M240	A-29					0,85	
A1M-300-2	M300	C-31,5	60				1,08	
A1M-400-2	M400	A-36					1,50	

**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ ТИПА
A2M (С ДВУМЯ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

НАЗНАЧЕНИЕ:

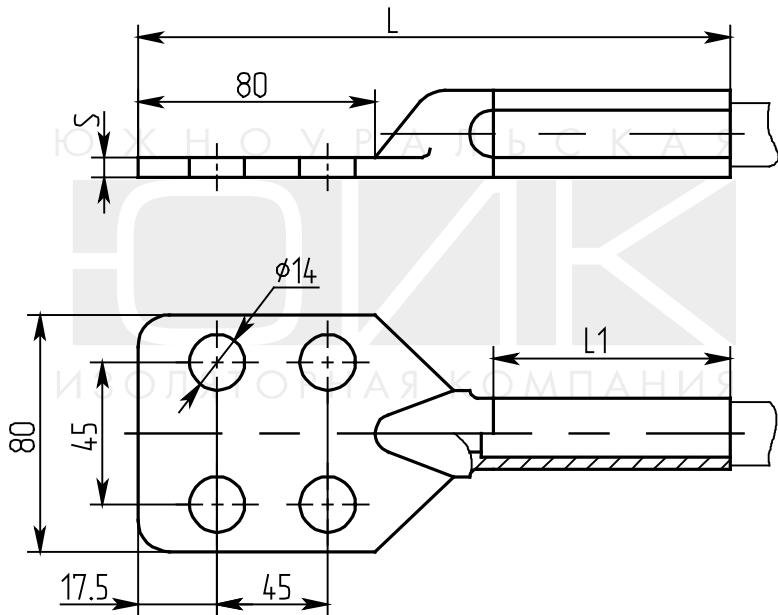
Для присоединения одного провода к выводам аппаратов. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-015-40064547-01.



Южноуральская
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Марка медного провода по ГОСТ 839-80	Матрица опрессования	Размеры, мм				Масса, кг
			B	L	L ₁	S	
A2M-35-2	M35	A-13	30	172	60		0,17
A2M-50-2	M50	A-15				4	0,22
A2M-70-2	M70	C-17		182	70		0,36
A2M-95-2	M95	C-19		186			0,39
A2M-120-2	M120	C-21	40	200	80	5	0,49
A2M-150-2	M150	C-23					0,55
A2M-185-2	M185	A-26		214	90		0,68
A2M-240-2	M240	A-29		225	100		0,88
A2M-300-2	M300	A-31,5	60			8	0,97
A2M-400-2	M400	A-36		250	120		1,48

**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ ТИПА
A4M (С ЧЕТЫРЬМЯ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

**НАЗНАЧЕНИЕ:**

Для присоединения одного медного провода.
Зажимы должны соответствовать требованиям
ТУ 3449-015-40064547-01.

Обозначение	Марка медного провода по ГОСТ 839-80	Матрица опрессования	Размеры, мм			Масса, кг
			L	L ₁	S	
A4M-70-2	M70	C-17	182	70	4	0,52
A4M-95-2	M95	C-19	186			0,57
A4M-120-2	M120	C-21				0,67
A4M-150-2	M150	C-23	200	80	5	0,71
A4M-185-2	M185	C-26	214	90		0,77
A4M-240-2	M240	A-29				0,96
A4M-300-2	M300	C-31,5	225	100	8	1,10
A4M-400-2	M400	A-36	250	120		1,92

**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ ТИПОВ
А2АП, А4АП
(С ДВУМЯ И
ЧЕТЫРЬМЯ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

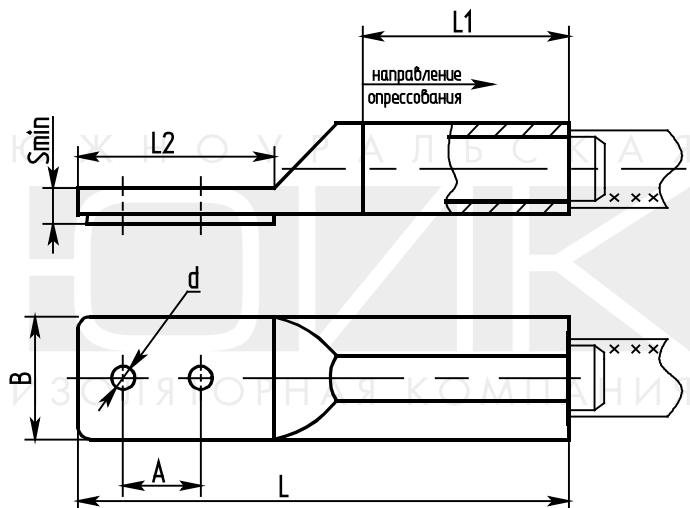
т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

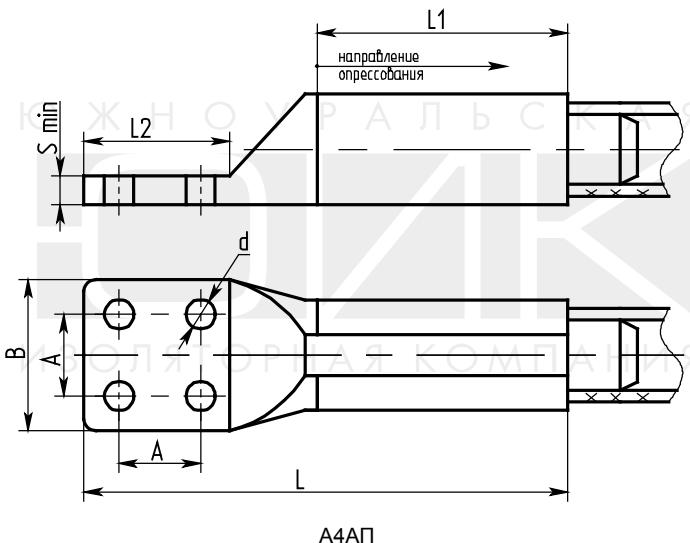
НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения одного алюминиевого полого провода к выводам аппаратов.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.



A2АП



A4АП

Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Марка провода по ТУ 16-505-397-72	Матрица опрессования	Размеры, мм							Масса, кг
			A	B	d	L	L ₁	L ₂	S	
А2АП-500-2 Т(П)	ПА-500	А-59	45			270	140	80	20	1,08
А2АП-500-2А Т(П)	ПА-500		60	60	14	290		100		1,16
А2АП-640-2А Т(П)	ПА-640	МШ-70	60	60	14	380	200	100	24	2,11
А4АП-500-1А Т(П)	ПА-500	А-59	45			270	140	80	14	1,66
А4АП-640-1 Т(П)	ПА-640	МШ-70	60	100	18	380	200	100	24	2,43
А2АП-640-1А* Т(П)	ПА-640	АШ-70	60	60	14	380	200	100	25	7,99
А4АП-640-1А* Т(П)	ПА-640	АШ-70	60	100	18	380	200	100	25	8,6

* зажимы повышенной надежности (с гибким вкладышем)

**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПОВ А6АП
(С ШЕСТЬЮ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения одного алюминиевого полого провода к выводам аппаратов.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.

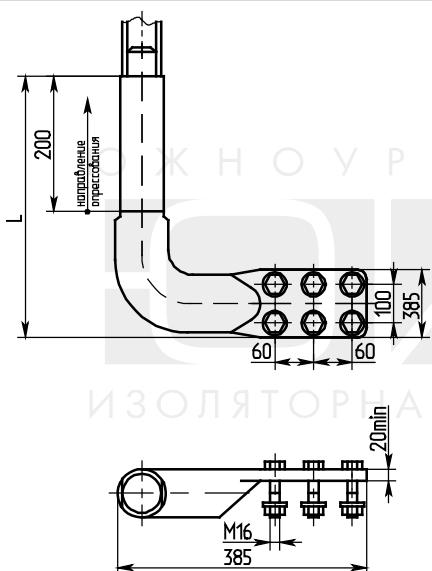


Рис. 1

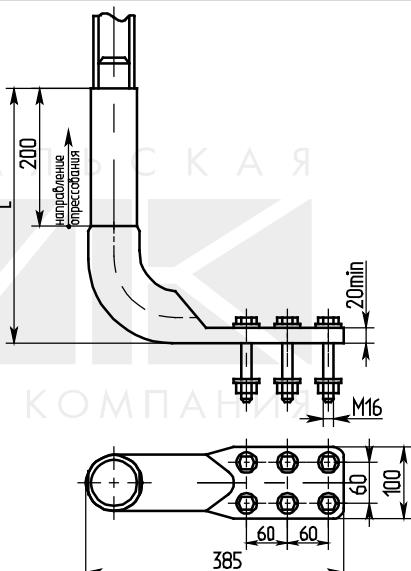


Рис. 2

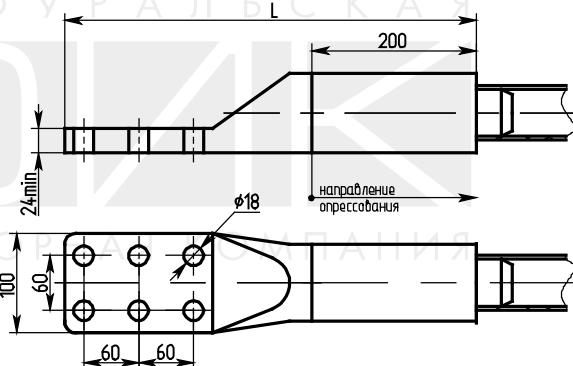


Рис. 3

ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Рис.	Марка провода по ТУ 16-505-397-72	Матрица опрессования	L, мм	Масса, кг
A6AP-640-1 Т(П)	1			401	4,17
A6AP-640-1Б Т(П)				371	5,7
A6AP-640-2 Т(П)	2		A-74	400	7,5
A6AP-640-2Б Т(П)				380	5,7
A6AP-640-3 Т(П)	3	ПА-640	AШ-70	440	2,87
A6AP-640-1А* Т(П)	1			401	8,6
A6AP-640-2А* Т(П)	2		A-74	400	13,6
A6AP-640-3А* Т(П)	3		AШ-70	440	9,36

* зажимы повышенной надежности (с гибким вкладышем)

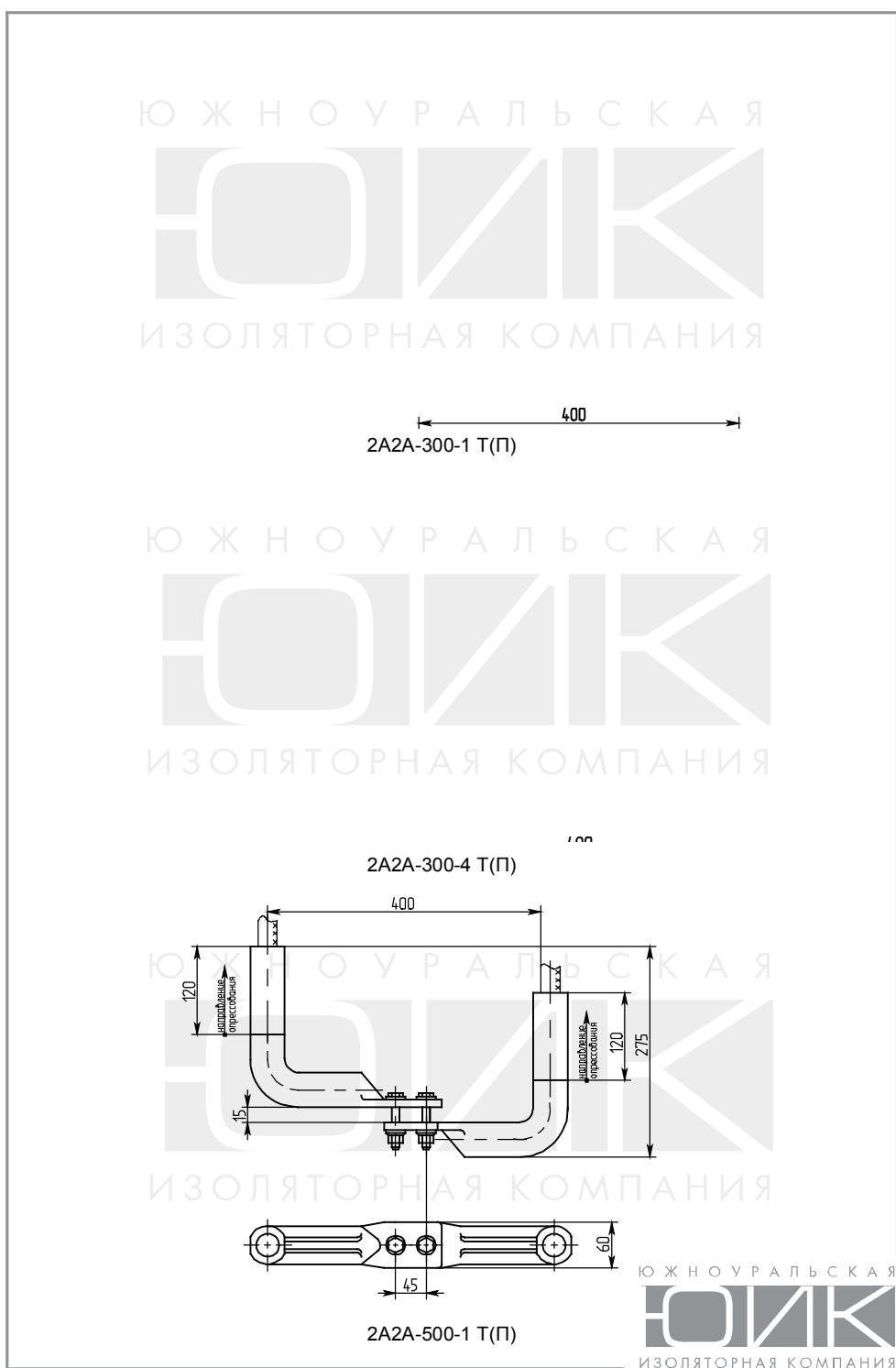
**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ ТИПА
2A2A (С ДВУМЯ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

т - термодинамический
способ нанесения
медного слоя

п - контактная алюминиевая
пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения
двух алюминиевых или
сталеалюминиевых проводов
к выводам аппаратов.
Зажимы должны
соответствовать требованиям
ТУ 3449-016-52819896.

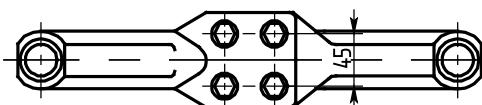
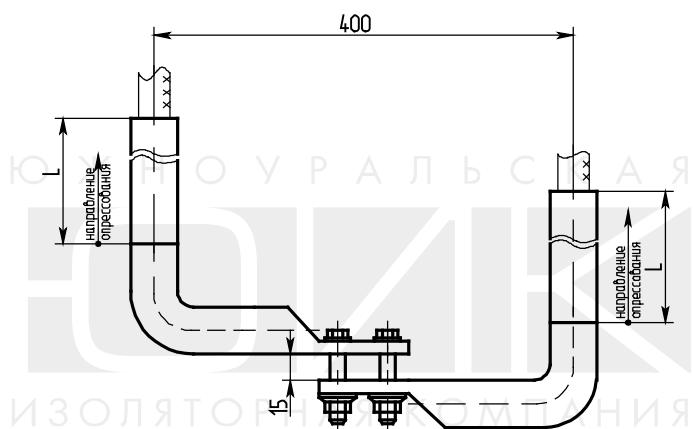


Обозначение	Марка провода по ГОСТ 839-80	Матрица опрессования	Масса, кг
2A2A-300-1 T(П)	A350, A400, AC300/39, AC300/48, AC300/66, AC300/67, AC330/30, AC330/43, AC400/18, AC400/22	A-40,5	2,35
2A2A-300-4 T(П)	A350, A400, AC300/39, AC300/48, AC300/66, AC300/67, AC330/30, AC330/43, AC400/18, AC400/22	A-40,5	2,35
2A2A-500-1 T(П)	A450, A500, A550, AC400/51, AC400/64, AC400/93, AC450/56, AC500/26, AC500/27, AC500/64	A-45	3,00

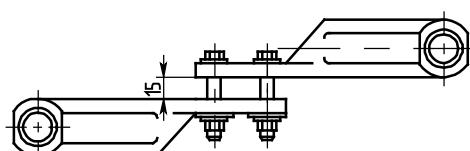
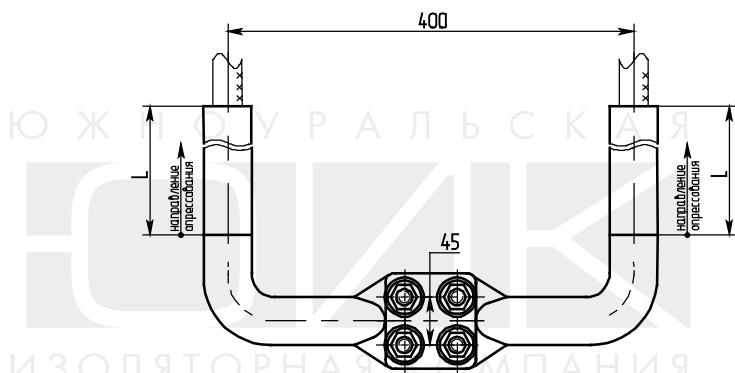
**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА 2А4А
(С ЧЕТЫРЬМЯ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем



2A4A-300/500-3 Т(П)



2A4A-300/500-4 Т(П)

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения двух алюминиевых или стальное алюминиевых проводов к выводам аппаратов при ошиновке открытых распределительных устройств.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.

Обозначение	L, мм	Марка провода по ГОСТ 839-80		Матрица опрессования	Масса, кг
		A, АКП	AC, АСКС, АСКП, АСК		
2A4A-300-3 Т(П)	100	350, 400	300/39, 300/48, 330/30, 300/66, 300/67, 330/43, 400/18, 400/22	A-40,5	2,6
2A4A-500-3 Т(П)	120	450, 500, 550	400/51, 400/64, 450/56, 400/93, 500/27, 500/64, 500/26, 300/204	A-45	2,97
2A4A-300-4 Т(П)	100	350, 400	300/39, 300/48, 330/39, 300/66 300/67, 330/43	A-40,5	2,6
2A4A-500-4 Т(П)	120	450, 500, 550	400/51, 400/64, 450/56, 400/93, 500/27, 500/64, 300/204	A-45	2,97

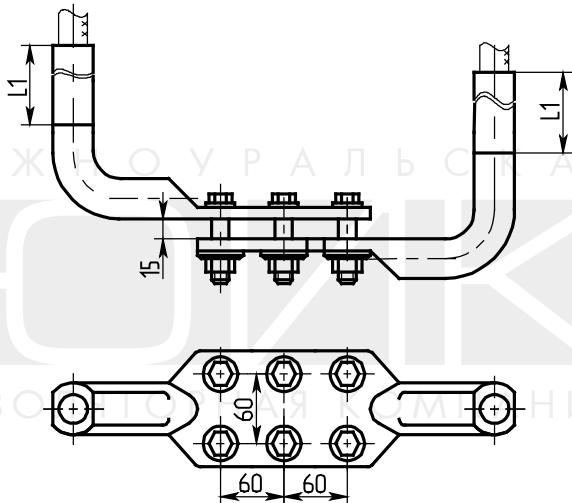
**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА 2А6А
(С ШЕСТЬЮ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

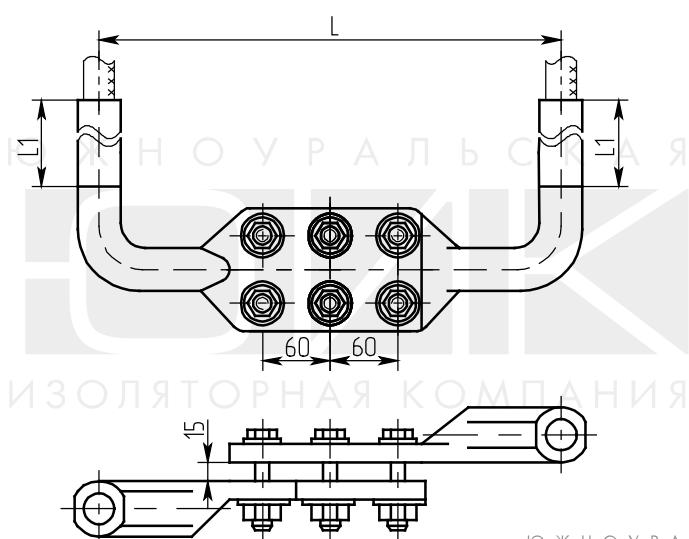
п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения двух алюминиевых или сталь алюминиевых проводов к выводам аппаратов. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05



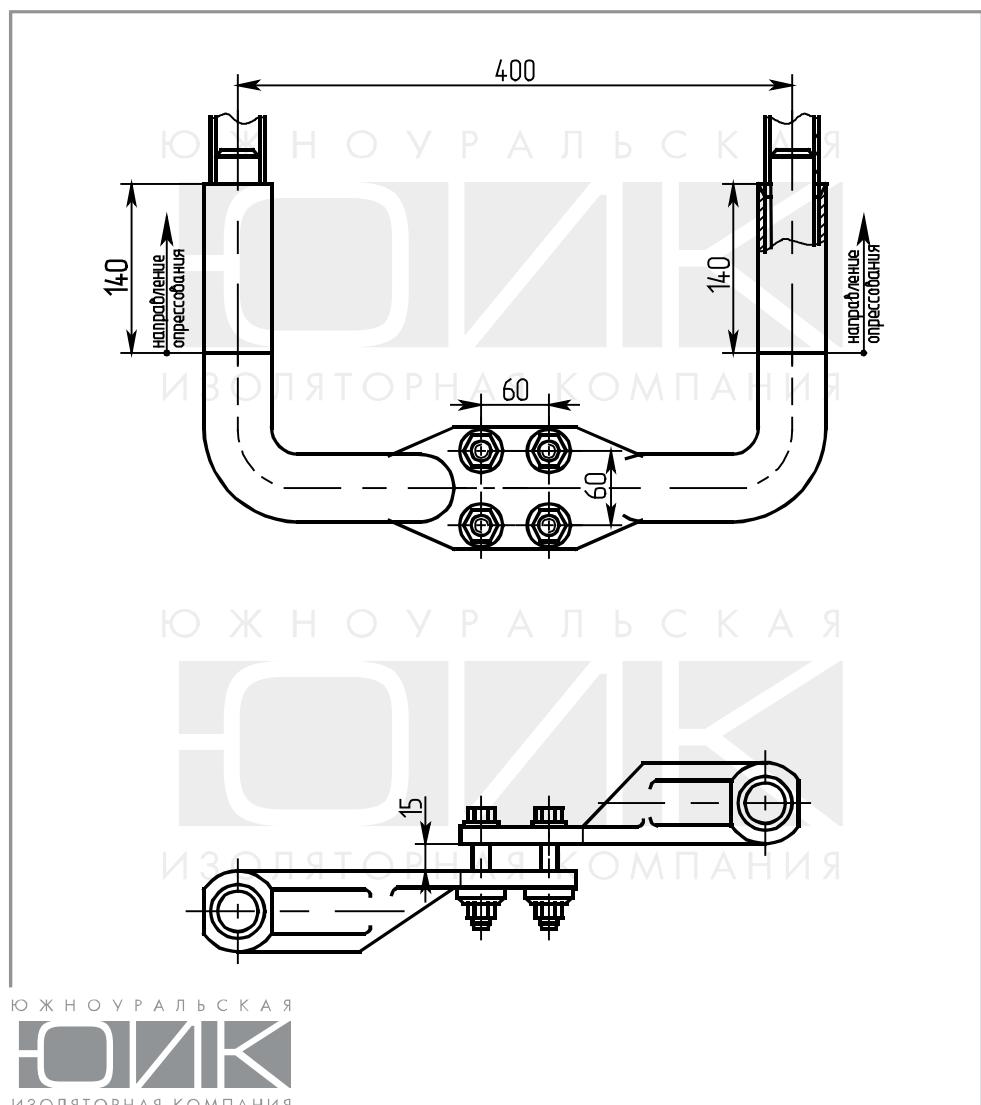
2A6A-300/600-3 Т(П)



2A6A-300/600-4 Т(П)

Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Марка провода по ГОСТ 839-80		Матрица опрессования	Размеры, мм		Масса, кг
	A, АКП	АС, АСКС, АСКП, АСК		L	L ₁	
2A6A-300-3 Т(П)	350, 400	300/39, 300/48, 300/66, 300/67, 330/30, 330/43, 400/18, 400/22	A-40,5	400	100	4,1
2A6A-500-3 Т(П)	450, 500, 550	400/51, 400/64, 400/93, 450/56, 500/26, 500/27, 500/64, 300/204	A-45	400	120	4,42
2A6A-600-3 Т(П)	650	550/71, 600/72	A-51	440	140	5,5
2A6A-300-4 Т(П)	350, 400	300/39, 300/48, 300/66, 300/67, 330/30, 330/43, 400/18, 400/22	A-40,5	400	100	4,1
2A6A-500-4 Т(П)	450, 500, 550	400/51, 400/64, 400/93, 450/56, 500/26, 500/27, 500/64, 300/204	A-45	400	120	4,42
2A6A-600-4 Т(П)	650	550/71, 600/72	A-51	440	140	5,5



**ЗАЖИМ АППАРАТНЫЙ
ПРЕССУЕМЫЙ
ТИПА 2А4АП
(С ЧЕТЫРЬМЯ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения двух алюминиевых полых проводов к выводам аппаратов.

Зажим должен соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.

Обозначение	Марка провода по ТУ 16-505-397-72	Матрица опрессования	Масса, кг
2А4АП-500-1 Т(П)	ПА500	А-59	5,44

**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА 2А6АП
(С ШЕСТЬЮ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения двух алюминиевых или сталеалюминиевых проводов к выводам аппаратов.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.

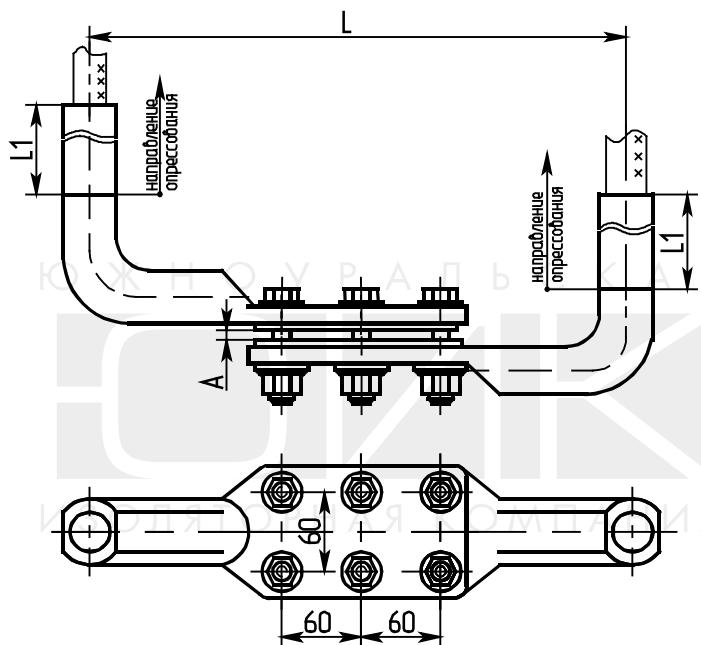


Рис. 1

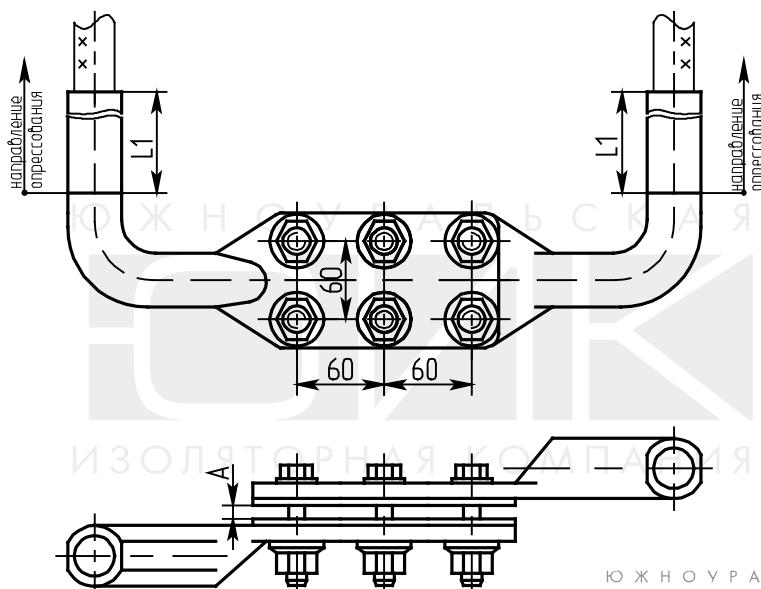


Рис. 2

Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Рис.	Марка провода	Матрица опрессования	L, мм			Масса, кг
				L	L ₁	A	
2А6АП-500-3 Т(П)	1						6,65
2А6АП-500-4 Т(П)	2						
2А6АП-640-1Б Т(П)	1		A-74				9,80
2А6АП-640-2 Т(П)	2	ПА640	A-74	470	140	15	13,3
2А6АП-640-2Б Т(П)	2		AШ-70	530	200	12	9,80

**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ЗА2А
(С ДВУМЯ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения трех алюминиевых или стальеалюминиевых проводов к выводам аппаратов.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.

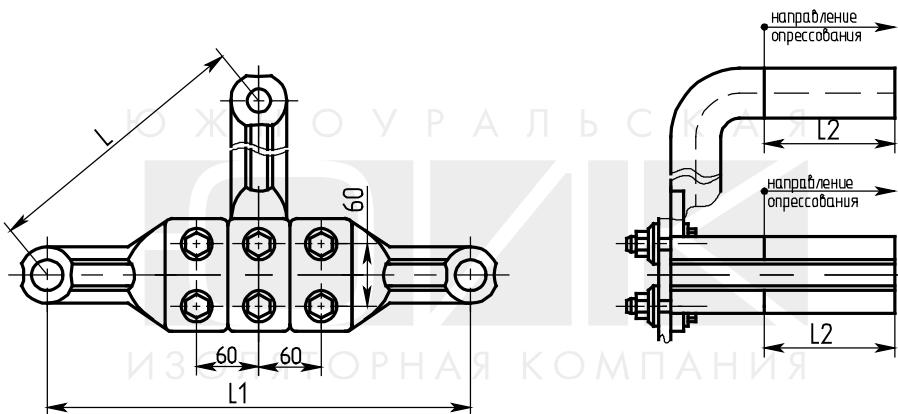


Рис. 1

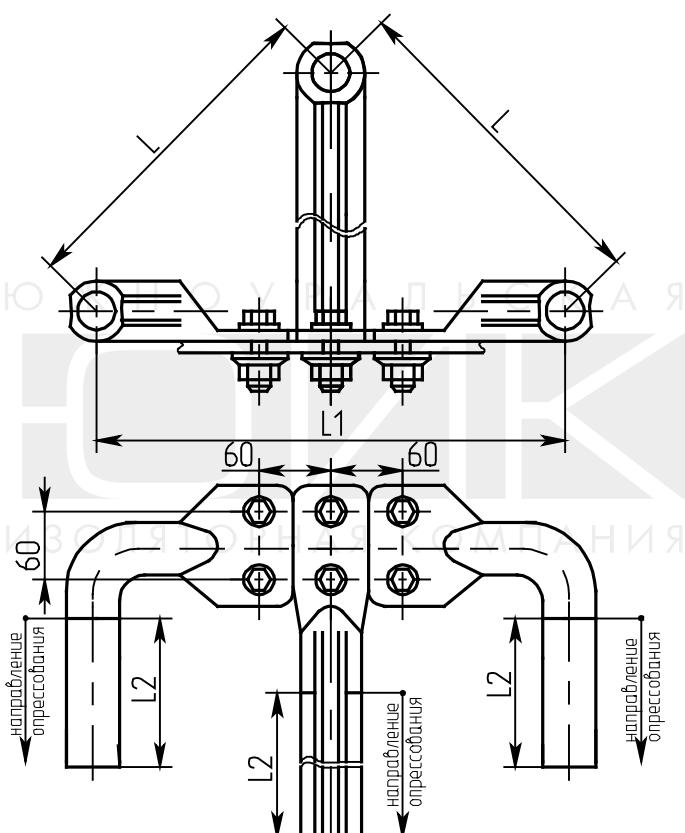


Рис. 2

**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ЗА2А
(С ДВУМЯ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения трех алюминиевых или стальеалюминиевых проводов к выводам аппаратов. Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.

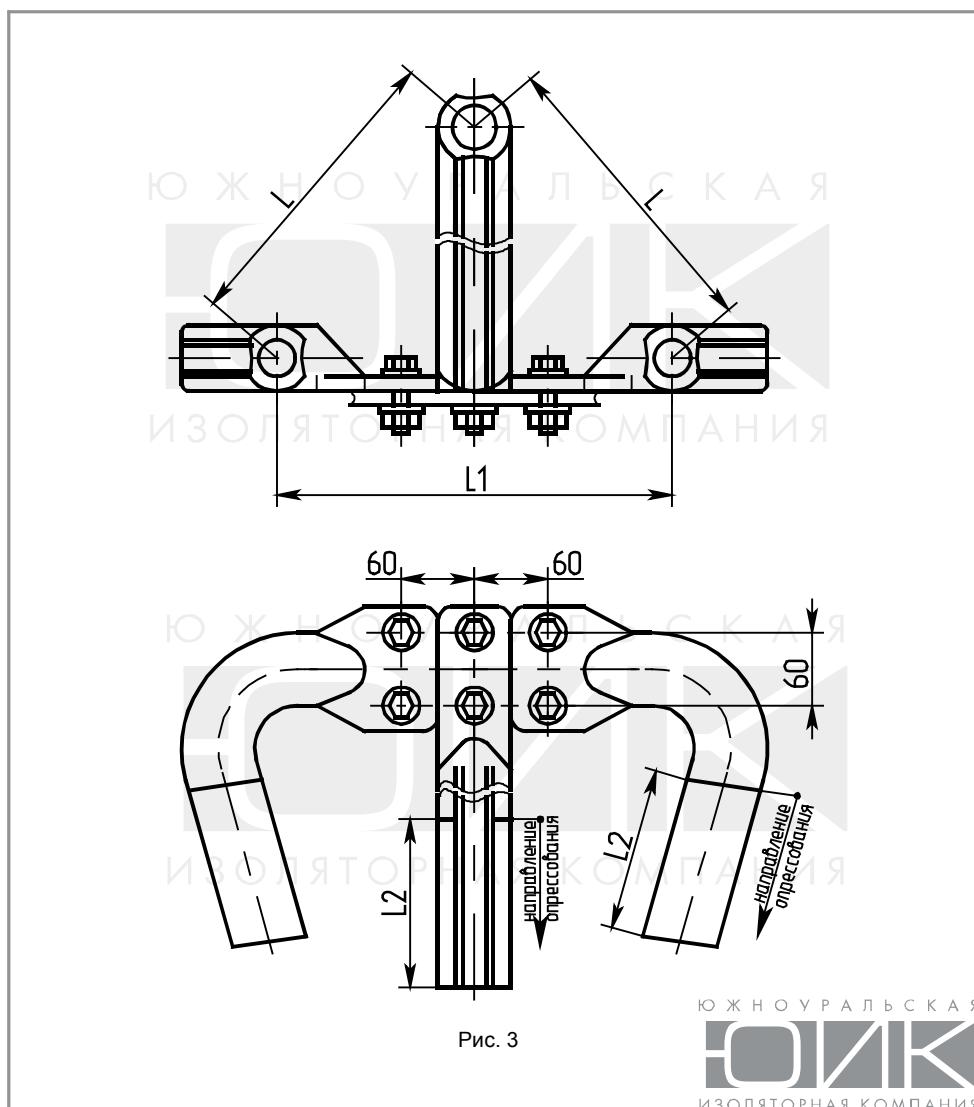


Рис. 3

Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Рис.	Марка провода по ГОСТ 839-80		Матрица опрессования	Размеры, мм			Масса, кг
		A, АКП	AC, АСКС, АСКП, АСК		L	L ₁	L ₂	
ЗА2А-500-3 Т(П)					400	400		5,75
ЗА2А-500-3Б Т(П)		450, 500,	400/51, 400/64, 400/93,					6,06
ЗА2А-500-3А Т(П)	1	550	450/56, 500/26, 500/27,					4,75
ЗА2А-500-3В Т(П)			500/64, 300/204		300	324		5,70
ЗА2А-600-3 Т(П)		650	550/71, 600/72	A-51	400	400	140	6,85
ЗА2А-600-3Б Т(П)								7,24
ЗА2А-500-4 Т(П)	2				400	400		6,06
ЗА2А-500-4Б Т(П)		450	400/51	A-45				5,38
ЗА2А-500-4А Т(П)								5,38
ЗА2А-500-4В Т(П)	3				300	324		5,13
ЗА2А-600-4Б Т(П)		650	550/71, 600/72	A-51				7,20

**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ЗА4А
(С ЧЕТЫРЬЯМИ
ОТВЕРСТИЯМИ В
КОНТАКТНОЙ ЛАПКЕ)**

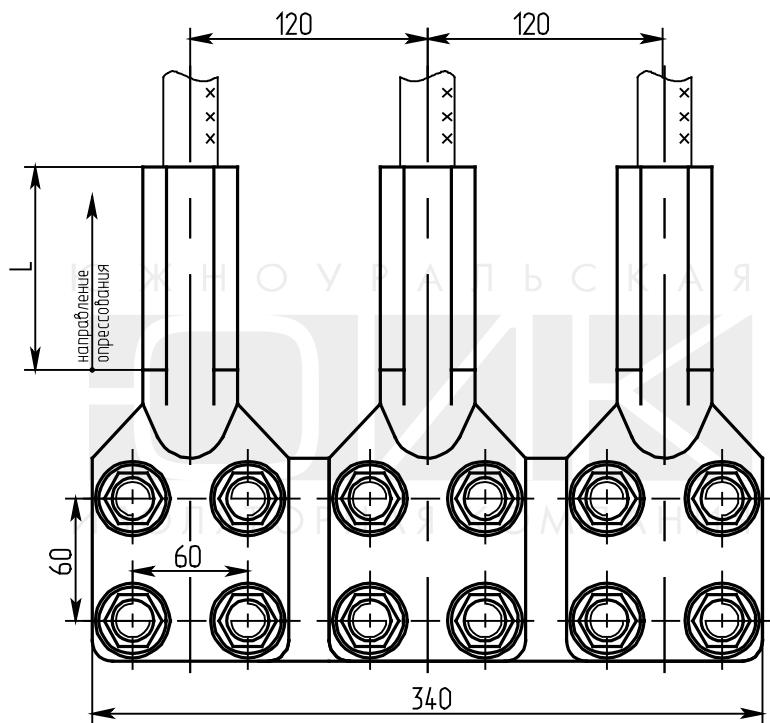
т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения трех алюминиевых или стальноеалюминиевых проводов к выводам аппаратов.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Марка провода по ГОСТ 839-80		Матрица опрессования	L, мм	Масса, кг
	A, АКП	AC, ACKC, ACKP, ACK			
ЗА4А-300-2 Т(П)	350, 400	300/39, 300/48, 300/66, 300/67, 330/30, 330/43, 400/18, 400/22	А-40,5	100	7,15
ЗА4А-400-2 Т(П)	450, 500, 550	400/51, 400/64, 400/93, 450/56, 500/26, 500/27, 500/64, 300/204	А-45	120	7,54
ЗА4А-600-2 Т(П)	650	550/71, 600/72	А-51	140	8,41
ЗА4А-300-3 Т(П)	350, 400	300/39, 300/48, 300/66, 300/67, 330/30, 330/43, 400/18, 400/22	А-40,5	100	8,08
ЗА4А-300-3А Т(П)					7,87
ЗА4А-400-3 Т(П)	450, 500, 550	400/51, 400/64, 400/93, 450/56, 500/26, 500/27, 500/64, 300/204	А-45	120	8,8
ЗА4А-400-3А Т(П)					8,41
ЗА4А-600-3 Т(П)	650	550/71, 600/72	А-51	140	9,79
ЗА4А-600-3А Т(П)					9,97

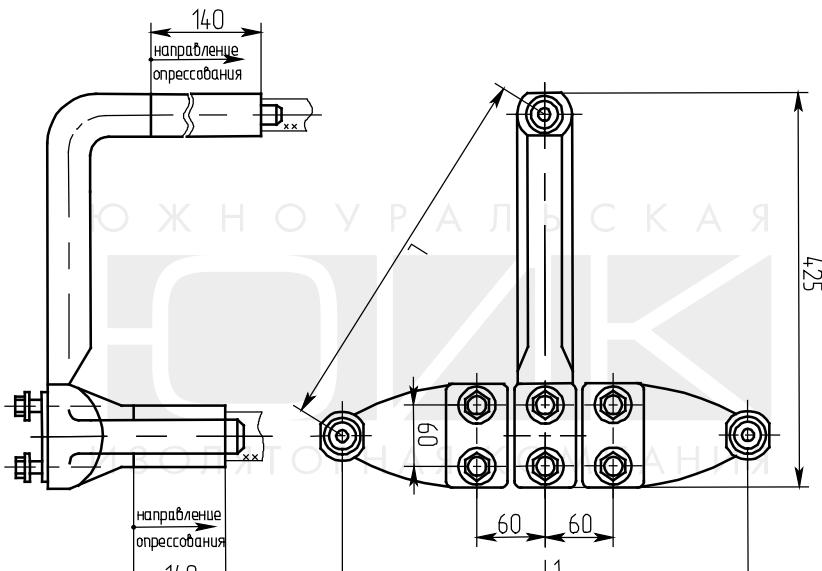
**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ЗА2АП, ЗААП,
4А6АП И 5А2АП**

т - термодинамический способ нанесения
медного слоя

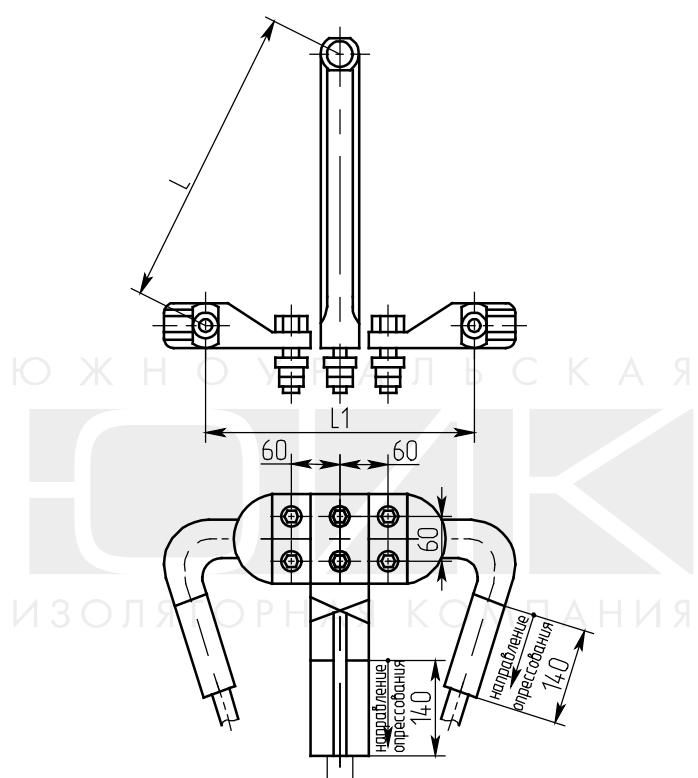
п - контактная алюминиевая
пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения трех, четырех или пяти проводов к выводам аппаратов.
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.



ЗА2АП-500-3 Т(П), ЗА2АП-500-3A Т(П)



ЗА2АП-500-4 Т(П), ЗА2АП-500-4A Т(П)

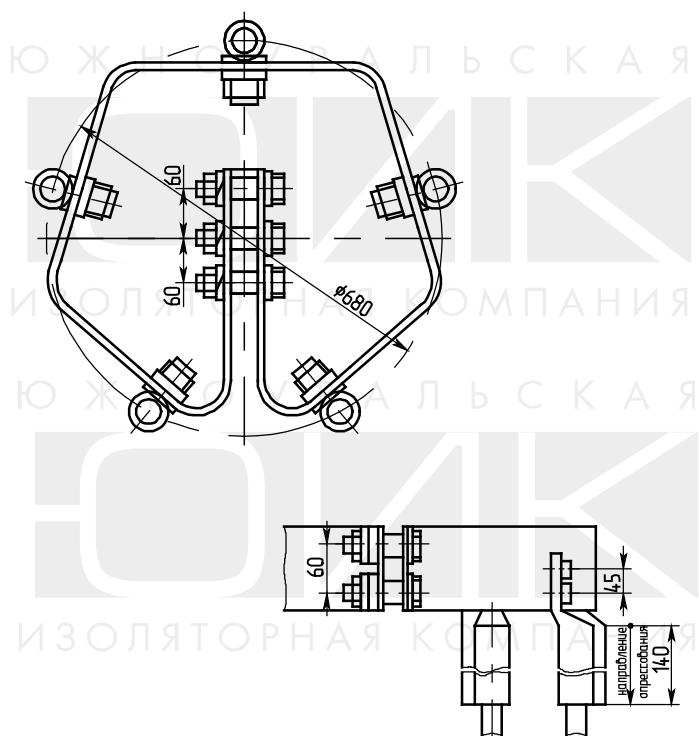
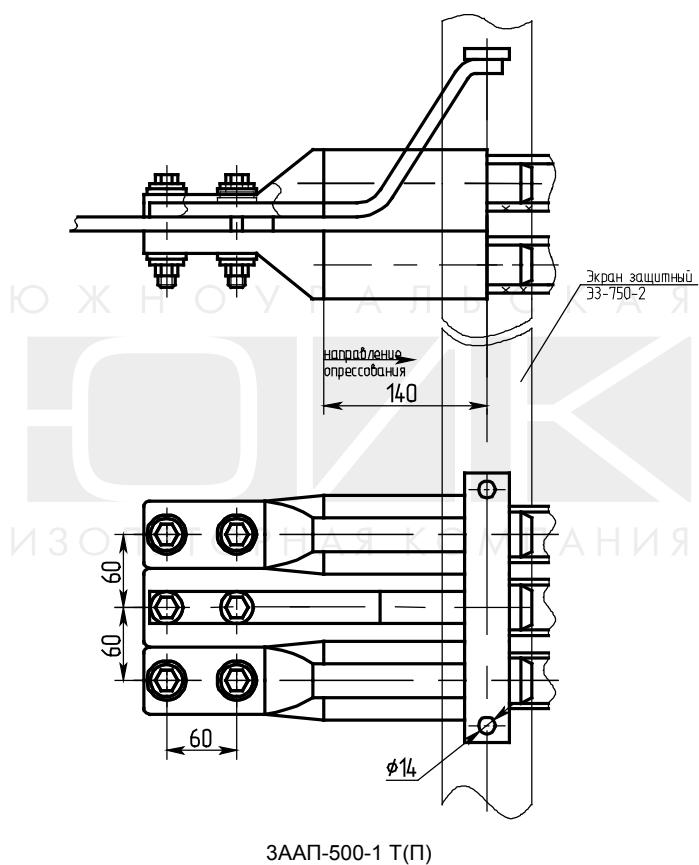
**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ЗА2АП, ЗААП,
4А6АП И 5А2АП**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения трех, четырех или пяти проводов к выводам аппаратов.
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.



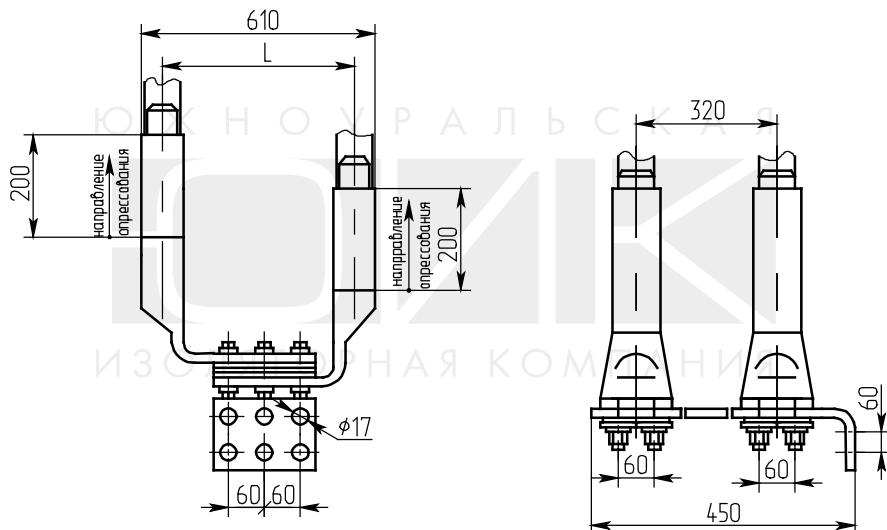
**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ПРЕССУЕМЫЕ
ТИПА ЗА2АП, ЗААП,
4А6АП И 5А2АП**

т - термодинамический способ нанесения медного слоя

п - контактная алюминиевая пластина с медным слоем

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения трех, четырех или пяти проводов к выводам аппаратов.
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 3449-016-52819896-05.



4A6AP-640-1Б Т(П)

Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Марка провода по ТУ 16-505-397-72	Матрица опрессования	Размеры, мм		Масса, кг
			L	L ₁	
ЗААП-500-1 Т(П)			-	-	10,00
ЗА2АП-500-3 Т(П)			400	400	10,90
ЗА2АП-500-3А Т(П)	ПА500	A-59			8,30
ЗА2АП-500-4 Т(П)			400	420	9,33
ЗА2АП-500-4А Т(П)					8,58
5А2АП-500-1 Т(П)			-	-	32,70
4A6AP-640-1Б Т(П)	ПА640	A-74	530	-	27,00

**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ
ШТЫРЬЕВЫЕ
ТИПА АШМ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для присоединения медных проводов к выводу аппарата трансформатора в виде гладкого или резьбового цилиндрического штыря.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 27.10954-85.

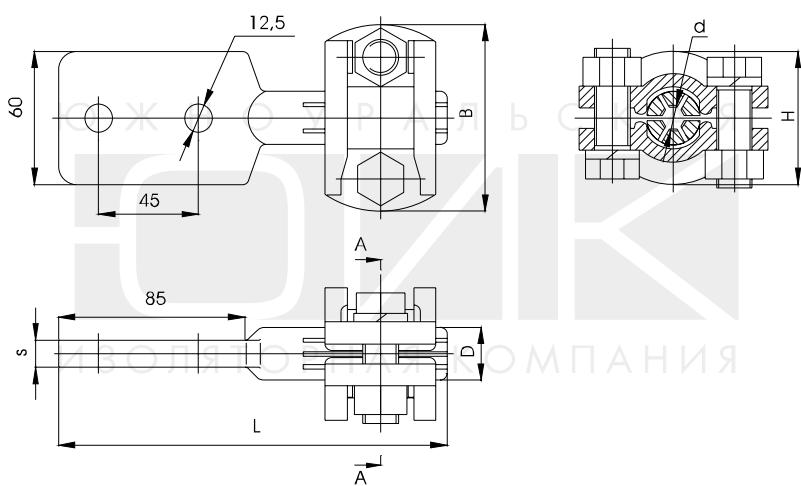


Рис. 1

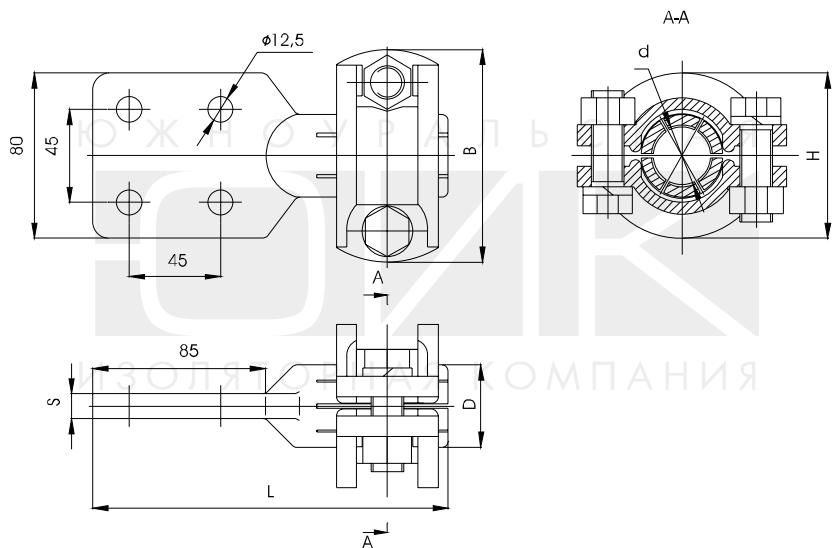


Рис. 2

ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Рис.	Размеры, мм						Масса, кг
		B	D	d	H	L	S	
АШМ-3-2	1	85	22	10,5	58	170		1,46
АШМ-4-2		87	26	15,5	62	175		1,58
АШМ-5-2	2	115	50	30		230	18	2,89
АШМ-5-3		115	40	31	80	190		2,29
АШМ-12-1		85	24	M12	60			1,54
АШМ-16-1		87	26	M16				1,6
АШМ-16-2	1			M16x1,5	62			
АШМ-20-1				M20				
АШМ-20-2		89	28	M20x1,5	64	175	12	1,71
АШМ-22-1		91	30	M22x1,5	66			1,75
АШМ-27-1	2	100	37	M27	76			1,9
АШМ-30-1		103	40	M30	80			2,0

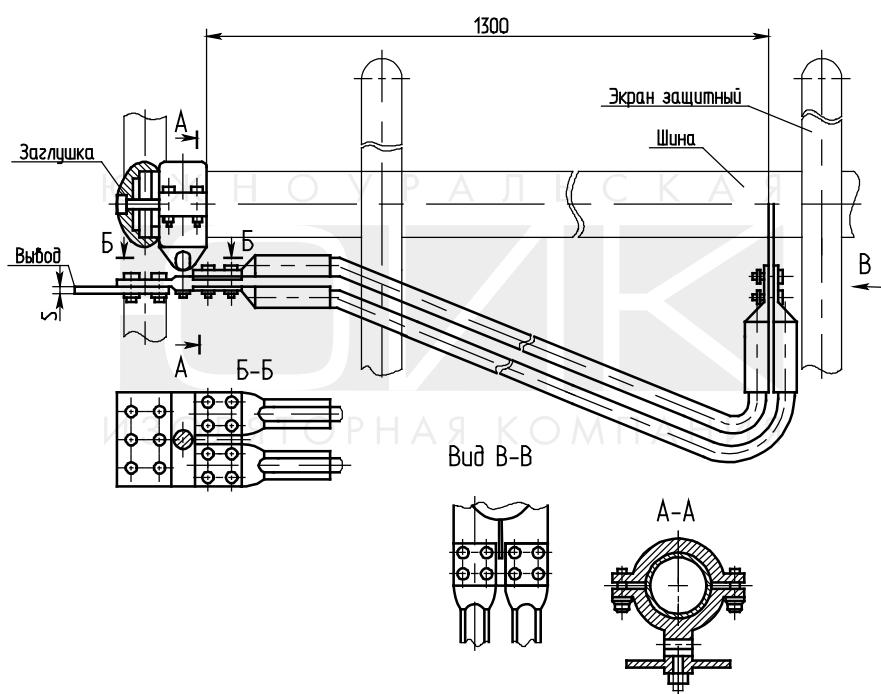
**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ С
КОМПЕНСАТОРОМ
ТЕМПЕРАТУРНЫХ
РАСШИРЕНИЙ**

т - термодинамическое (плазменное) покрытие контактной поверхности

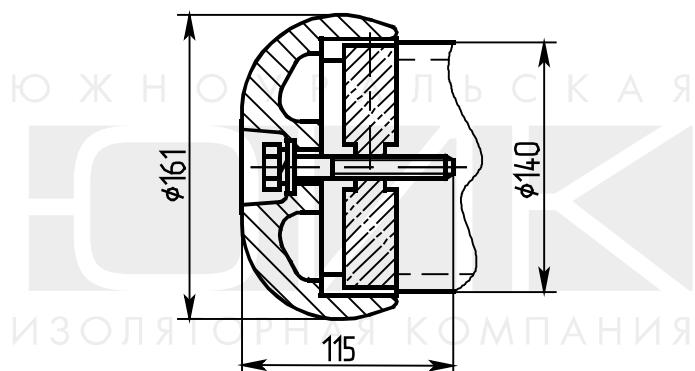
НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления шины в виде трубы диаметром 140/120 мм к выводам аппаратов.

Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10049-90.



AA-211T



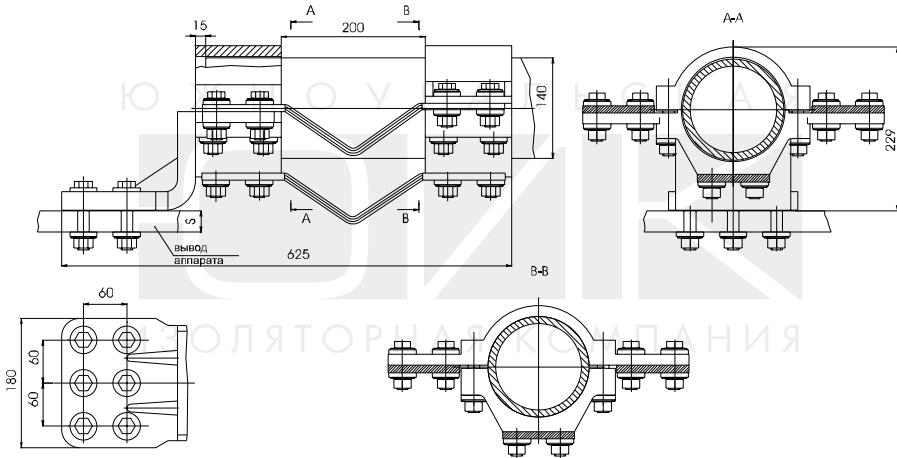
AA-212

**ЗАЖИМЫ
АППАРАТНЫЕ С
КОМПЕНСАТОРОМ
ТЕМПЕРАТУРНЫХ
РАСШИРЕНИЙ**

т - термодинамическое (плазменное) покрытие контактной поверхности

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для крепления шины в виде трубы диаметром 140/120 мм к выводам аппаратов.
Зажимы должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10049-90.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

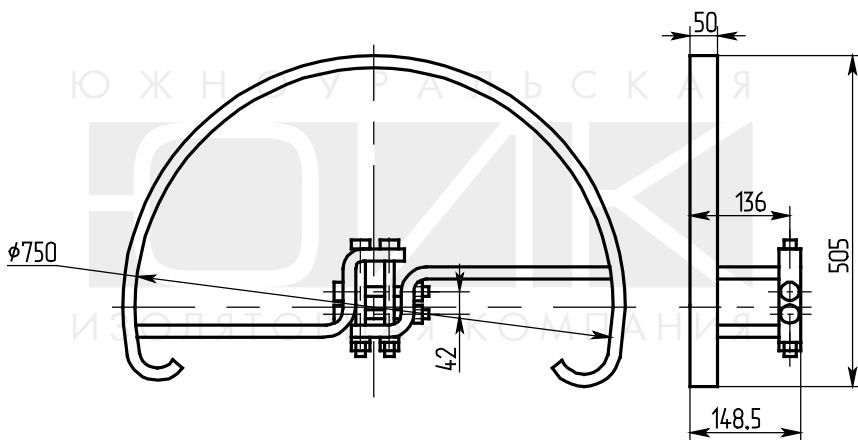
Обозначение	Масса, кг
АА-211Т	32,5
АА-212 (заглушка)	2,1
АА-213Т	25,9

Арматура защитная

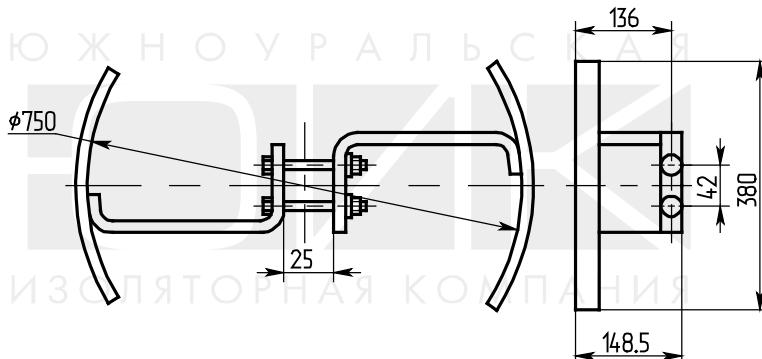
КОЛЬЦА ЗАЩИТНЫЕ ТИПА НКЗ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для снижения неравномерности распределения напряжения по гирлянде изоляторов. Кольца защитные должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11381-89.



НКЗ-1-1

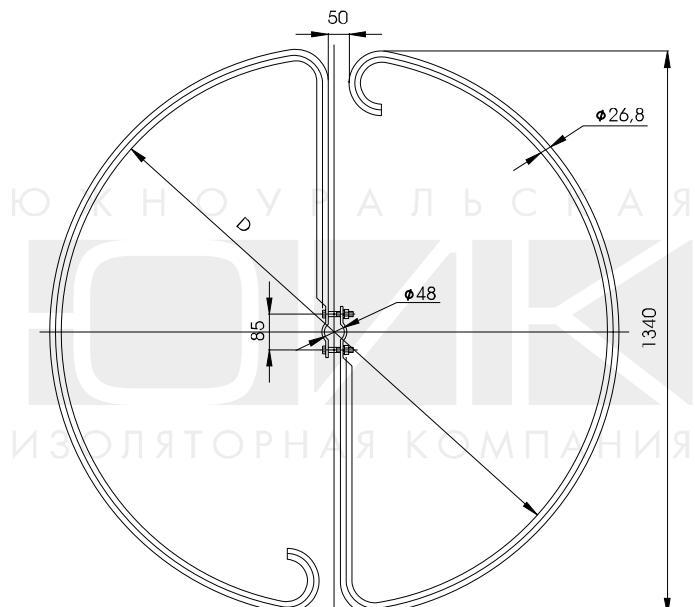


НКЗ-2/4-1

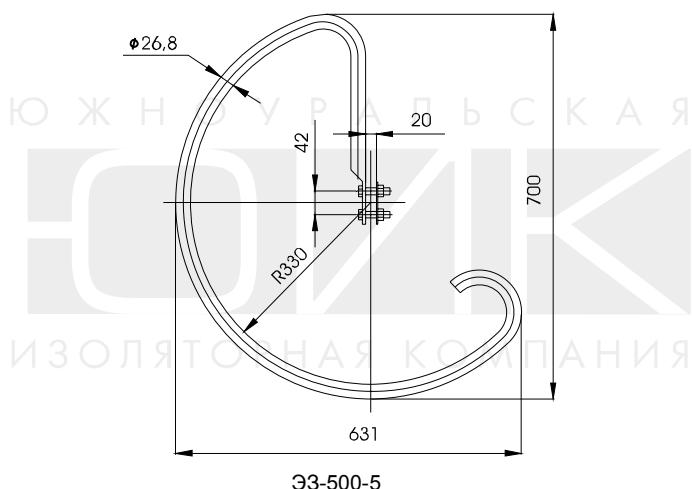
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Й
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Монтируется на ушках	Масса, кг
НКЗ-1-1А	У1-30-24, УС-30-24	4,32
НКЗ-1-1Б	У1-16-20, У1-21-20, У2-30-24, УС-21-20, УС-16-20	4,28
НКЗ-1-1В	У1-7-16, У1-12-16, У2-7-16, У2-12-16, У2-16-20, У2-21-20, УС-7-16, УС-12-16	4,25
НКЗ-2/4-1	У1-12-16, У1-16-20, У1-21-20, УС-7-16, У2-30-24, УС-12-16, УС-16-20, УС-21-20, УС-30-24	2,63

ЭКРАНЫ ЗАЩИТНЫЕ



ЭЗ-500-1A



ЭЗ-500-5

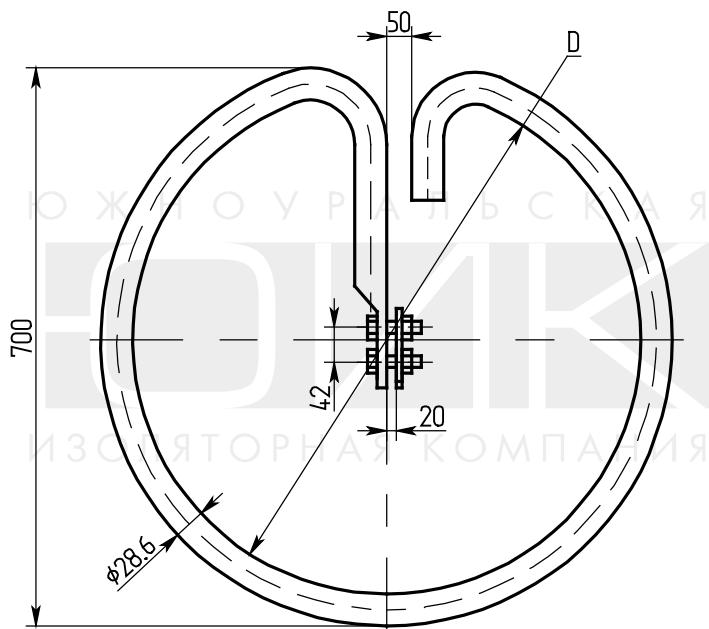
НАЗНАЧЕНИЕ:

Для устранения короны на арматуре и снижения неравномерности напряжения по гирлянде изоляторов.

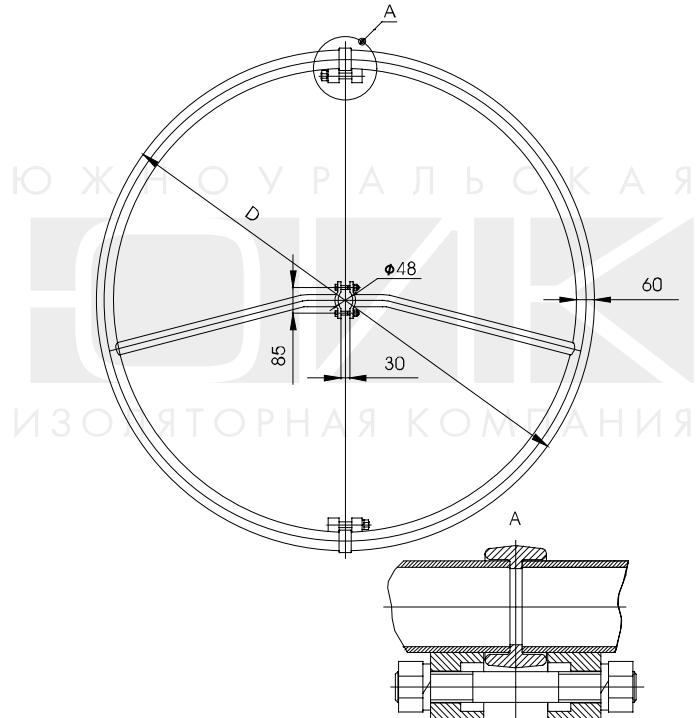
ЭКРАНЫ ЗАЩИТНЫЕ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для устранения короны на арматуре и снижения неравномерности напряжения по гирлянде изоляторов.

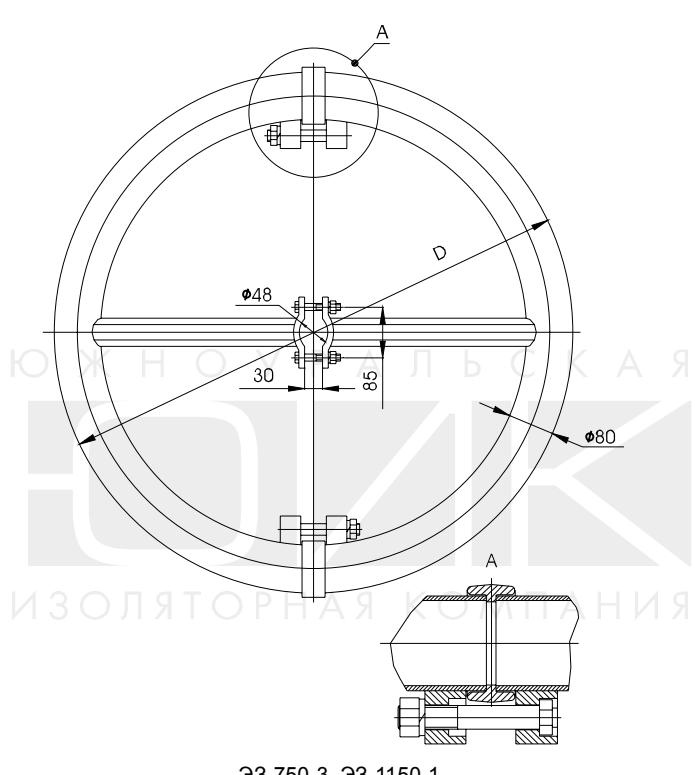
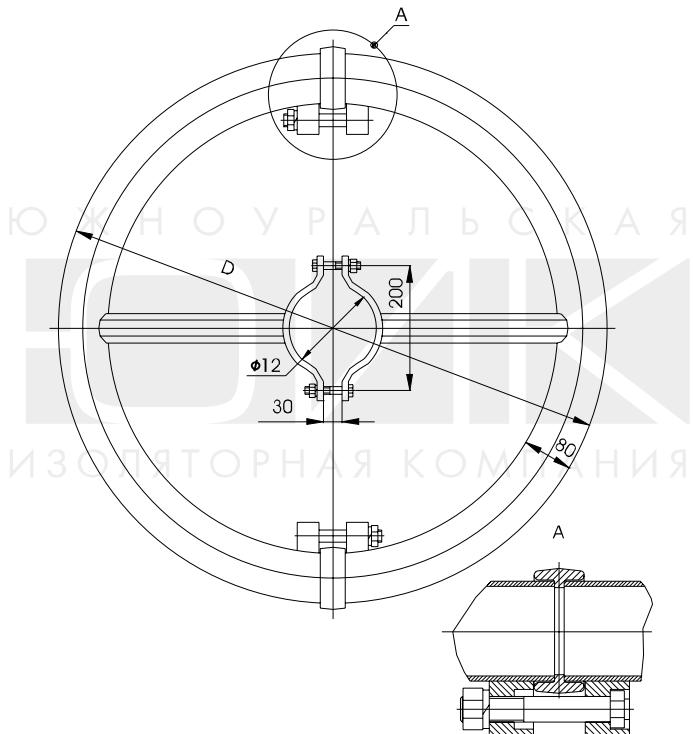


ЭЗ-500-6



ЭЗ-750-1A

ЭКРАНЫ ЗАЩИТНЫЕ

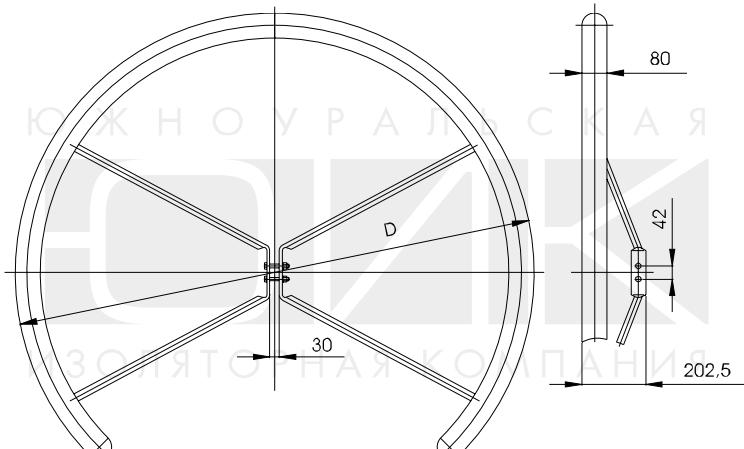


НАЗНАЧЕНИЕ:

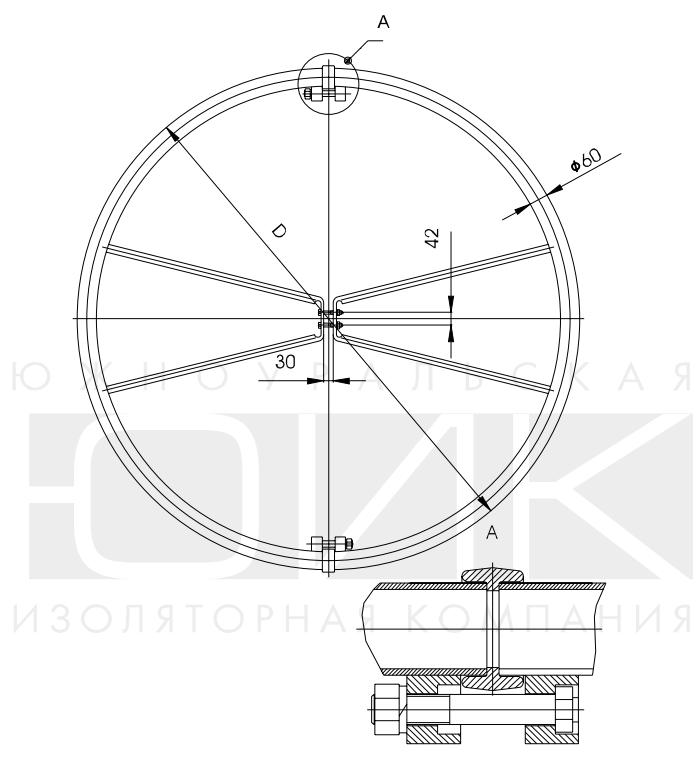
Для устранения короны на арматуре и снижения неравномерности напряжения по гирлянде изоляторов.

ЭКРАНЫ ЗАЩИТНЫЕ**НАЗНАЧЕНИЕ:**

Для устранения короны на арматуре и снижения неравномерности напряжения по гирлянде изоляторов.

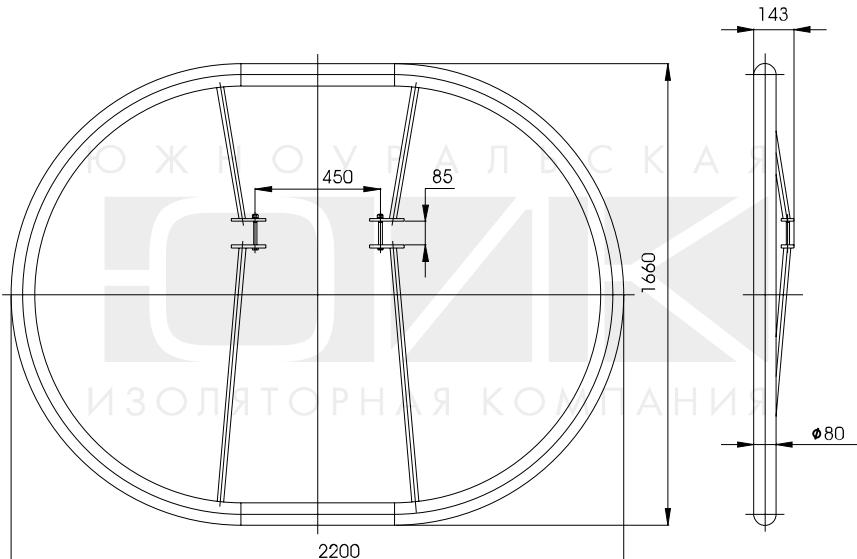


ЭЗ-750-4A

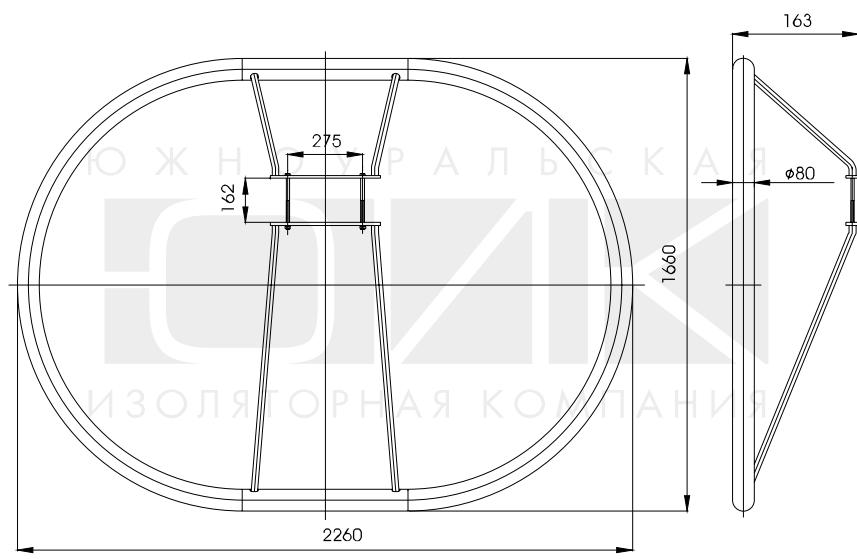


ЭЗ-750-3/4-4

ЭКРАНЫ ЗАЩИТНЫЕ



ЭЗ-750-5



ЭЗ-750-6

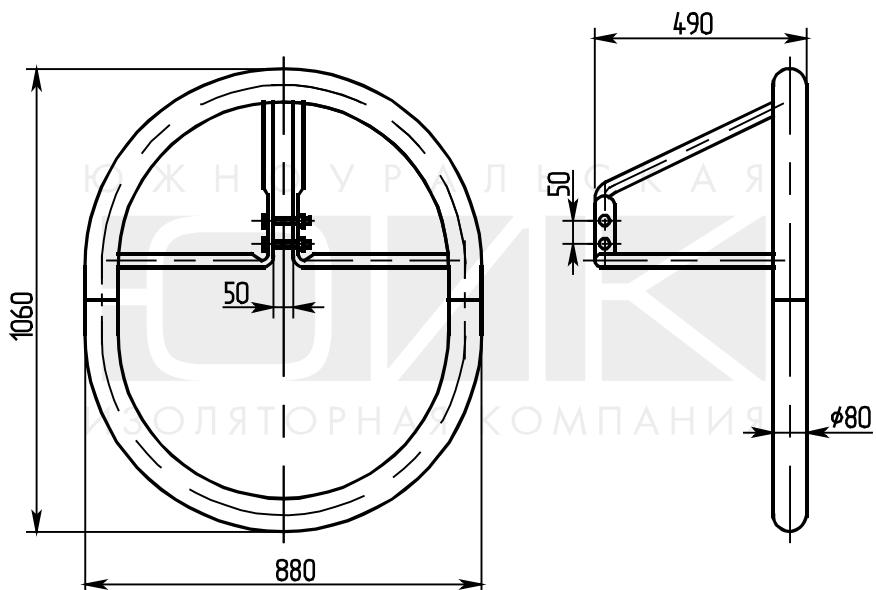
НАЗНАЧЕНИЕ:

Для устранения короны на арматуре и снижения неравномерности напряжения по гирлянде изоляторов.

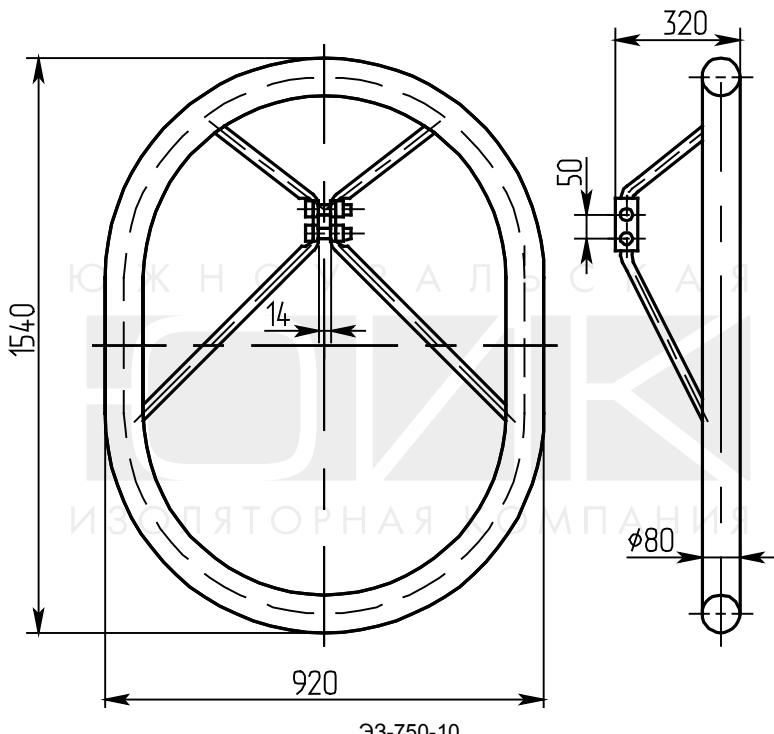
ЭКРАНЫ ЗАЩИТНЫЕ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для устранения короны на арматуре и снижения неравномерности напряжения по гирлянде изоляторов.

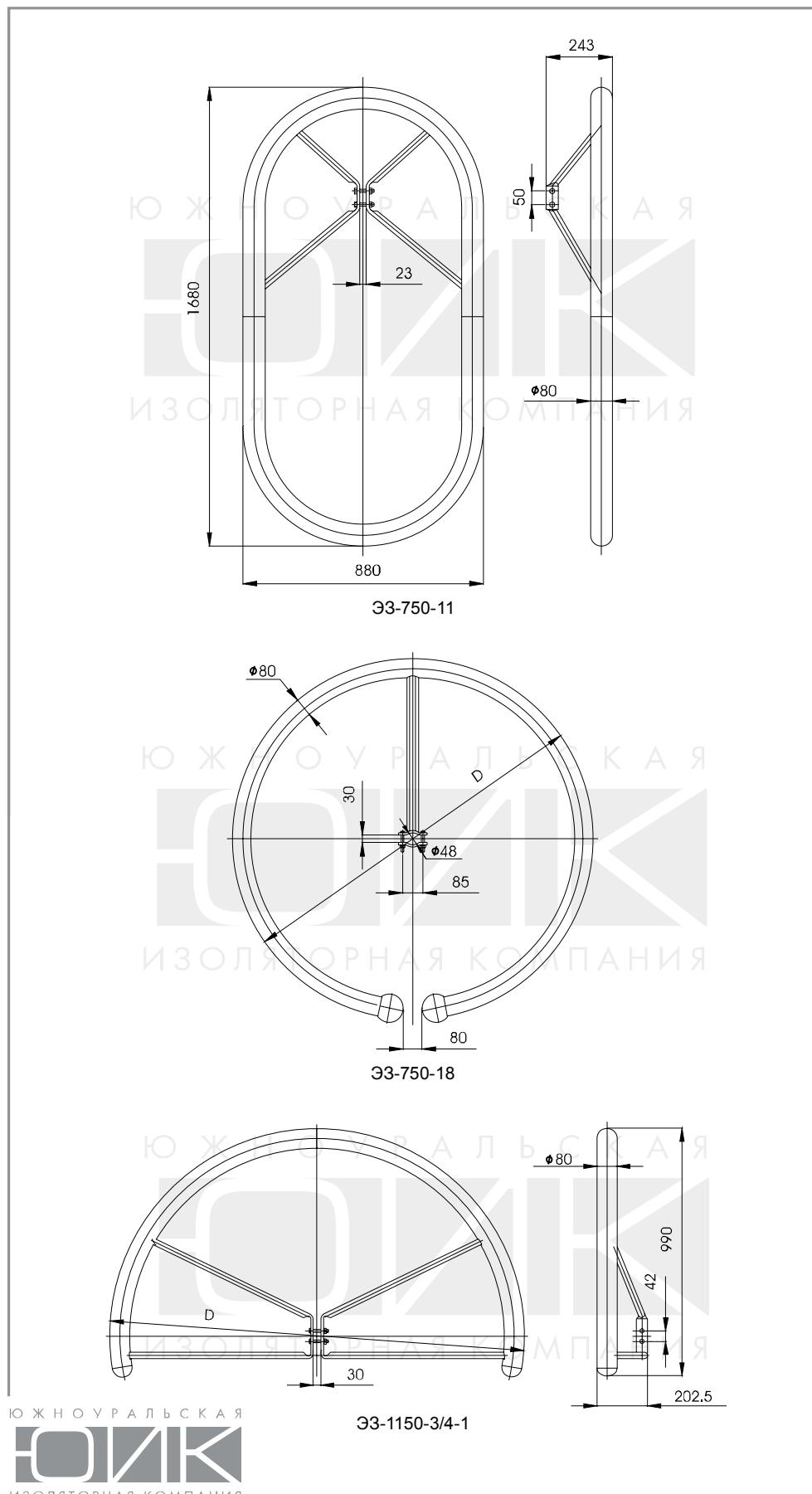


ЭЗ-750-8



ЭЗ-750-10

ЭКРАНЫ ЗАЩИТНЫЕ

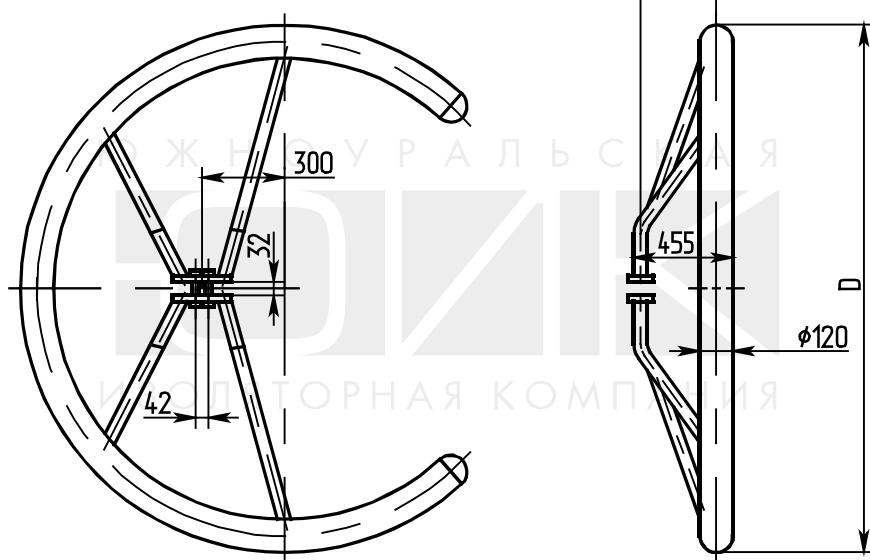


НАЗНАЧЕНИЕ:

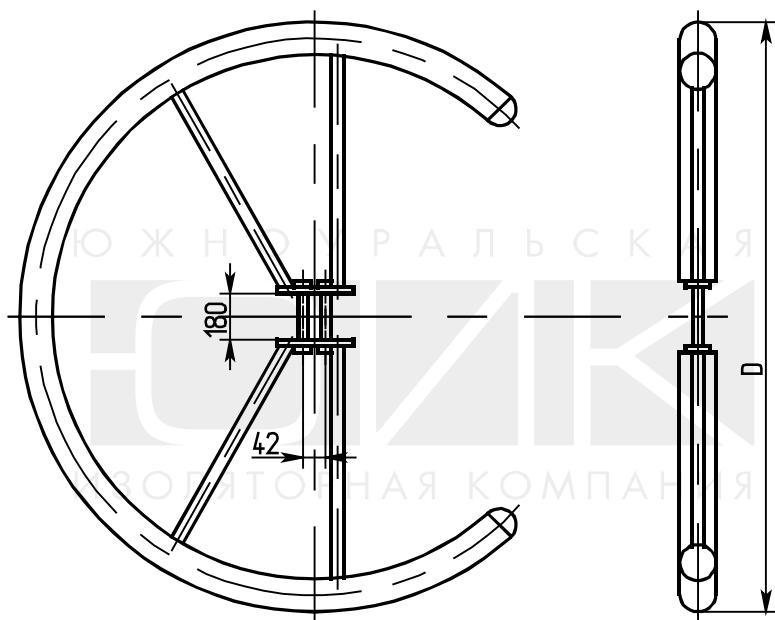
Для устранения короны на арматуре и снижения неравномерности напряжения по гирлянде изоляторов.

ЭКРАНЫ ЗАЩИТНЫЕ**НАЗНАЧЕНИЕ:**

Для устранения короны на арматуре и снижения неравномерности напряжения по гирлянде изоляторов.

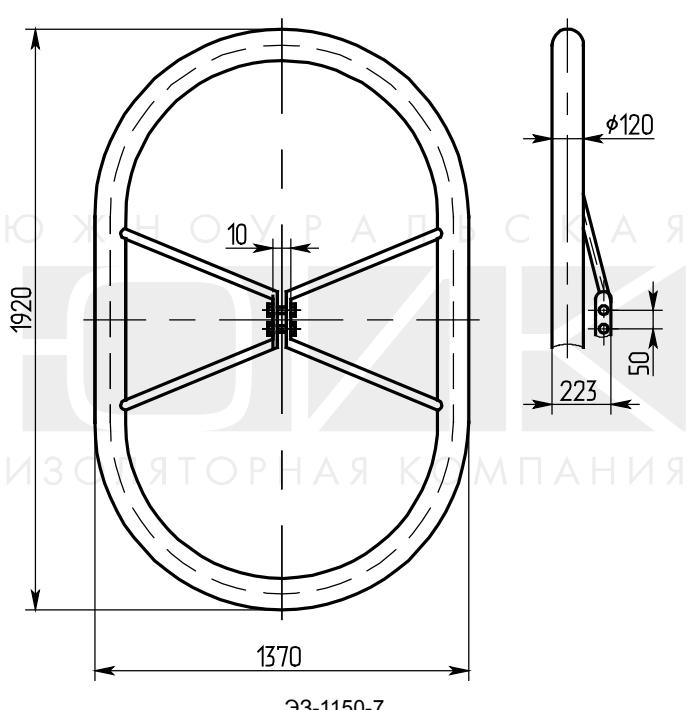
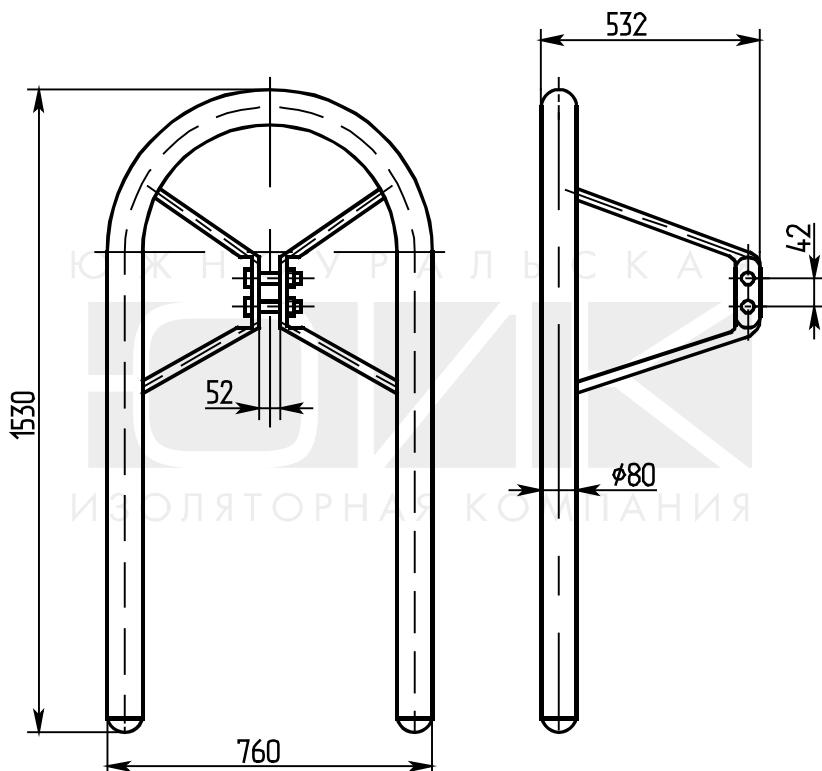


ЭЗ-1150-3/4-2



ЭЗ-1150-3/4-3

ЭКРАНЫ ЗАЩИТНЫЕ

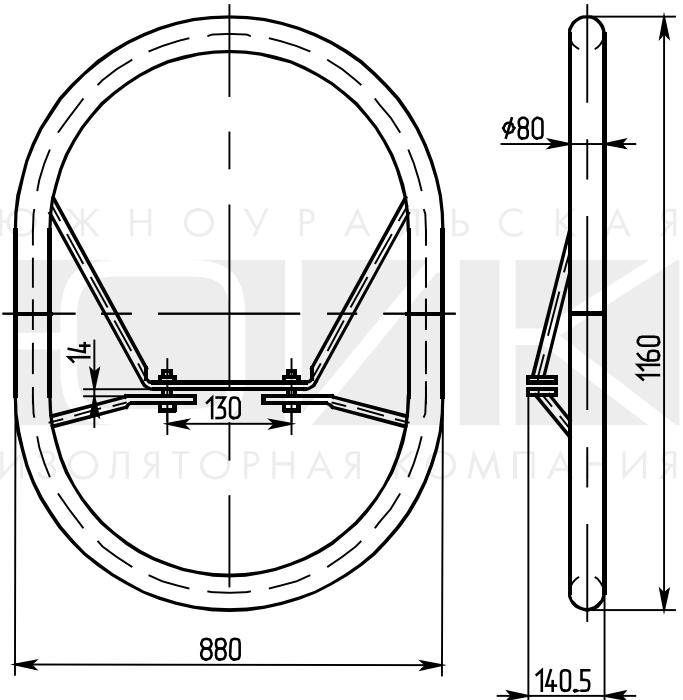


НАЗНАЧЕНИЕ:

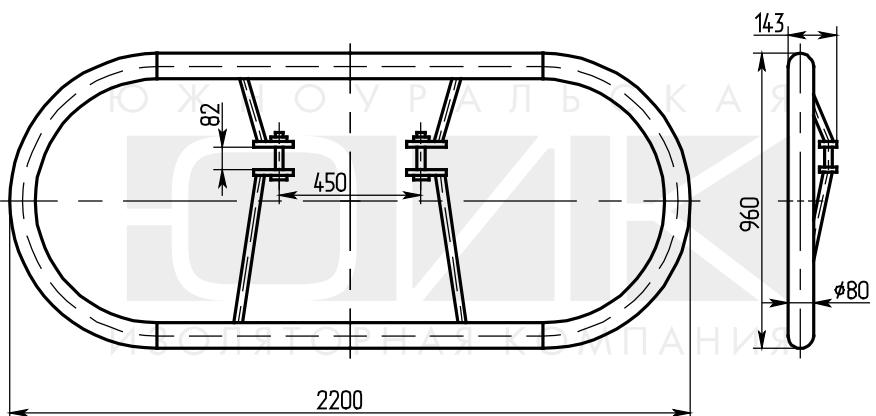
Для устранения короны на арматуре и снижения неравномерности напряжения по гирлянде изоляторов.

ЭКРАНЫ ЗАЩИТНЫЕ**НАЗНАЧЕНИЕ:**

Для устранения короны на арматуре и снижения неравномерности напряжения по гирлянде изоляторов.

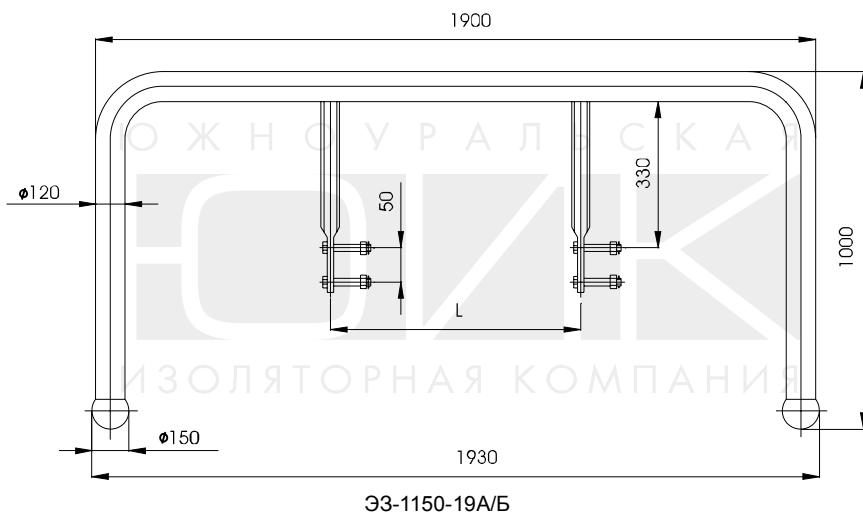


ЭЗ-1150-9



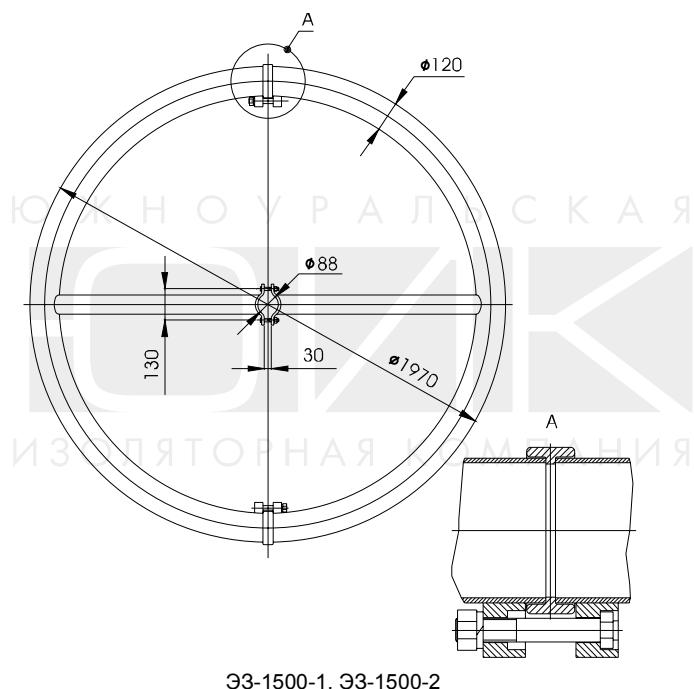
ЭЗ-1150-8

ЭКРАНЫ ЗАЩИТНЫЕ



НАЗНАЧЕНИЕ:

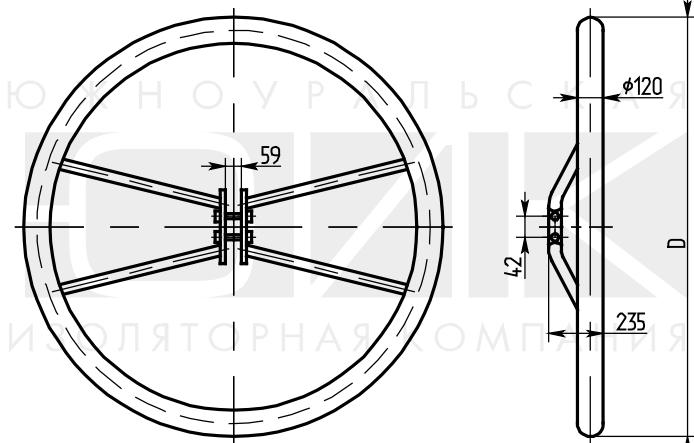
Для устранения короны на арматуре и снижения неравномерности напряжения по гирлянде изоляторов.



ЭКРАНЫ ЗАЩИТНЫЕ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для устранения короны на арматуре и снижения неравномерности напряжения по гирлянде изоляторов.



ЭЗ-1150-22

ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

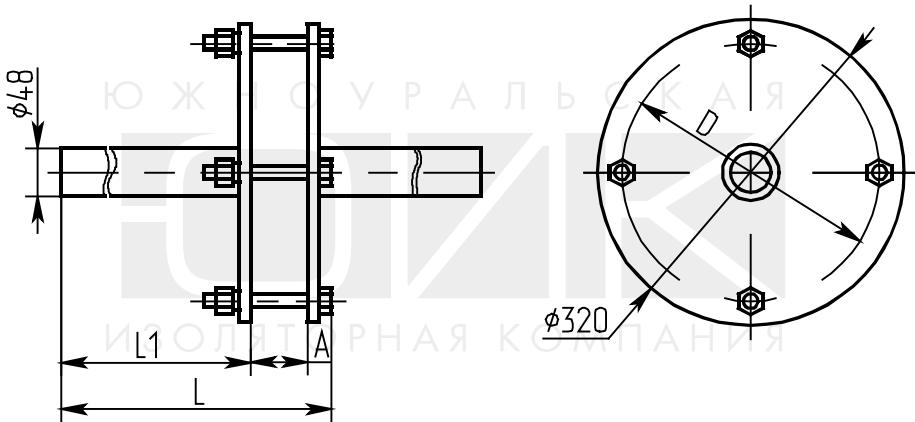
Обозначение	Устанавливается на арматуре	Соответствие требованиям	Размеры, мм		Масса, кг
			D	L	
ЭЗ-500-1А	На узлах типа УКЭ с трубой диаметром 48 мм	ТУ 34 13.10632-91	1300	-	9,5
ЭЗ-500-5	На ушках У1 и УС	ТУ 34 13.10632-91	-	-	2,1
ЭЗ-500-6	На ушках У1 и УС	ТУ 34 13.10632-91	660	-	4,33
ЭЗ-750-1А	На узлах типа УКЭ с трубой диаметром 48 мм	ТУ 34 13.10632-91	1640	-	11,5
ЭЗ-750-2	На трубы диаметром 140 мм	ТУ 34 13.11460-89	880	-	11,17
ЭЗ-750-3	На узлах типа УКЭ с трубой диаметром 48 мм	ТУ 34 13.11460-89	880	-	11,15
ЭЗ-750-4А	На ушках У1, У2 и УС	ТУ 34 13.10632-91	1640	-	12,81
ЭЗ-750-3/4-4	На ушках У1, У2	ТУ 34 13.11460-89	1660	-	15,21
ЭЗ-750-5	На подвесах 3П6Р-30-2, 4П6Р-90-2, 4П6Р-90-3	ТУ 34 13.11460-89	-	-	22,03
ЭЗ-750-6	На подвесах 3П6Р-30-2, 4П6Р-90-2, 4П6Р-90-3	ТУ 34 13.11460-89	-	-	22,51
ЭЗ-750-8	На зажимах 3ПГН2-8-1, 4ПГН2-8-2	ТУ 34 13.11460-89	-	-	11,38
ЭЗ-750-10	На зажиме 5ПГУ2-8-1	ТУ 34 13.11460-89	-	-	16,42
ЭЗ-750-11	На зажиме 5ПГУ2-5-4	ТУ 34 13.11460-89	-	-	13,0
ЭЗ-750-18	На узлах типа УКЭ с трубой диаметром 48 мм	ГОСТ Р 51177-98	1500	-	16,8
ЭЗ-1150-1	На узлах типа УКЭ с трубой диаметром 48 мм	ТУ 34 13.11460-89	2080	-	24,55
ЭЗ-1150-3/4-1	На ушках типа У1	ТУ 34 13.11460-89	1660	-	12,75
ЭЗ-1150-3/4-2	На ушке У1-40-28	ТУ 34 13.11460-89	2080	-	32,5
ЭЗ-1150-3/4-3	На коромысле 2КД-240-3	ТУ 34 13.11460-89	2080	-	31,8
ЭЗ-1150-3/4-4	На балке многороликового подвеса 5П6Р-150-1	ТУ 34 13.11460-89	-	-	10,86
ЭЗ-1150-7	На зажиме 8ПГУ-5-3	ТУ 34 13.11460-89	-	-	28,0
ЭЗ-1150-8	На роликовых подвесах типа П6Р	ТУ 34 13.11460-89	-	-	17,29
ЭЗ-1150-9	На балке многороликового подвеса 5П6Р-150-1	ТУ 34 13.11460-89	-	-	12,15
ЭЗ-1150-19А	На коромысле 2КД-21-1, 2КД-30-4 и 2КД-40-3	ТУ 34 13.11460-89	-	700	30,2
ЭЗ-1150-19Б	На коромысле 2КД-21-1, 2КД-30-4 и 2КД-40-3	ТУ 34 13.11460-89	-	800	30,2
ЭЗ-1150-22	На ушке УС-21-20	ТУ 34 13.10632-91	1620	-	29,7
ЭЗ-1500-1	На узлах типа УКЭ с трубой диаметром 88 мм	ТУ 34 13.11460-89	1970	-	39,19
ЭЗ-1500-2	На узлах типа УКЭ с трубой диаметром 88 мм	ТУ 34 13.11460-89	2270	-	45,07

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ
ЭКРАНОВ

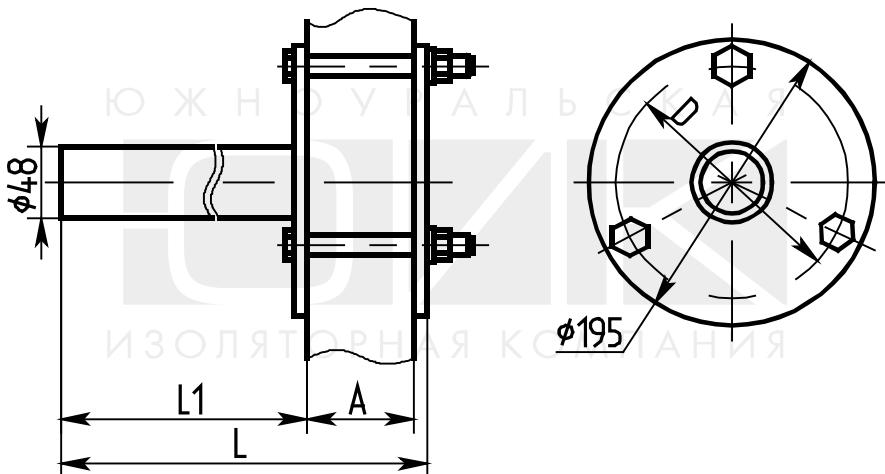
НАЗНАЧЕНИЕ:

Для установки защитных экранов в натяжной изолирующей подвеске на линиях электропередачи напряжением от 330 до 1150 кВ.

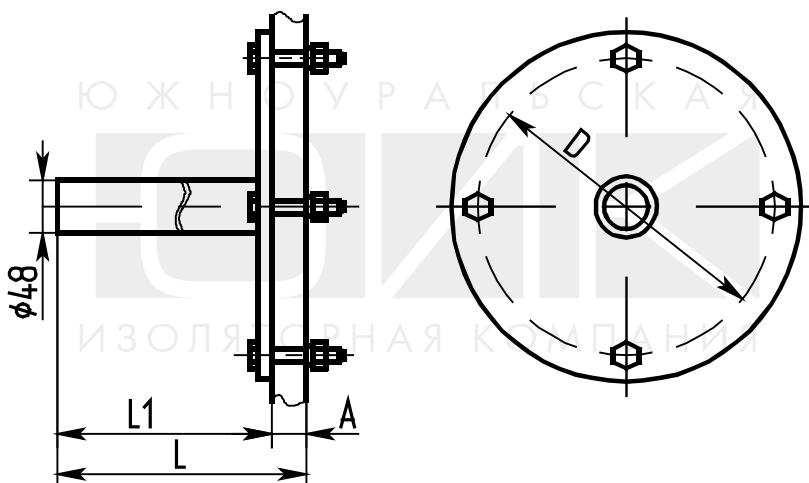
Узлы крепления должны соответствовать требованиям ТУ 3449-006-40064547-01.



УКЭ-1А, УКЭ-1В, УКЭ-5



УКЭ-1Б

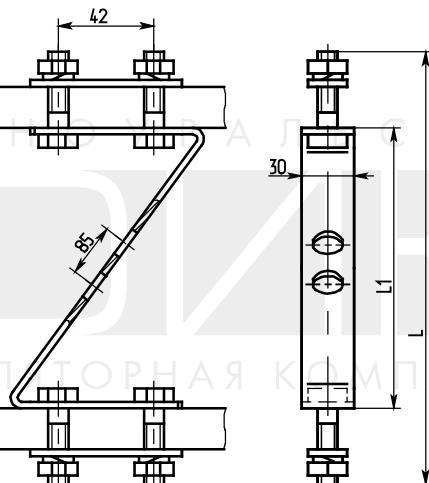


УКЭ-2, УКЭ-2А, УКЭ-11

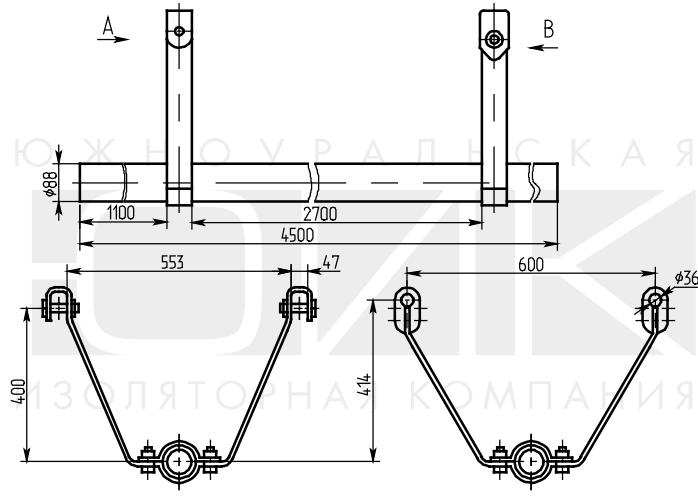
УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ЭКРАНОВ

НАЗНАЧЕНИЕ:

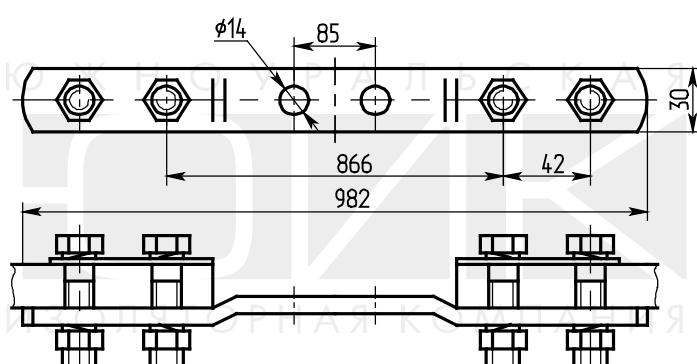
Для установки защитных экранов в натяжной изолирующей подвеске на линиях электропередачи напряжением от 330 до 1150 кВ. Узлы крепления должны соответствовать требованиям ТУ 3449-006-40064547-01.



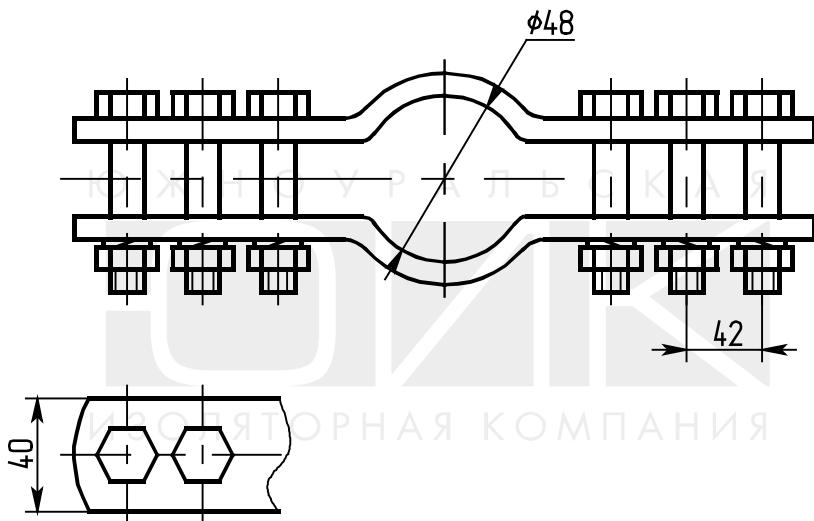
УКЭ-6А, УКЭ-6Б, УКЭ-6В, УКЭ-6Г



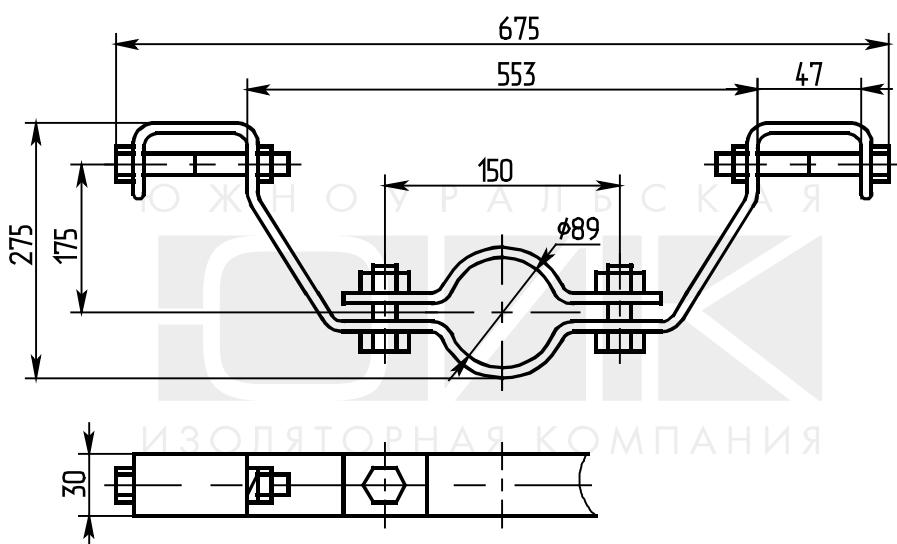
УКЭ-4



УКЭ-7

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ
ЭКРАНОВ

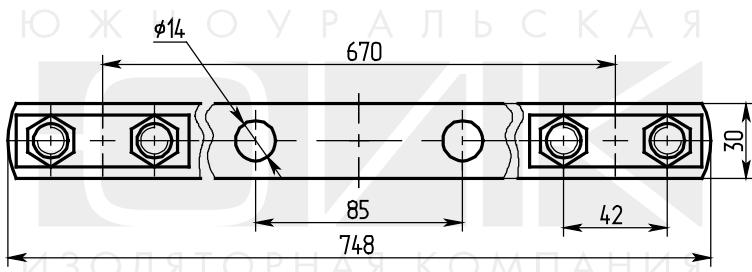
УКЭ-12



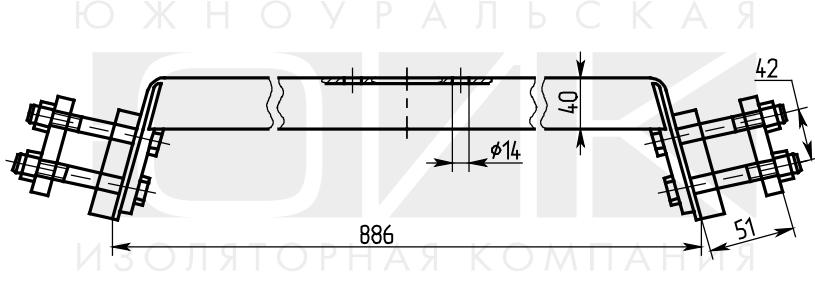
УКЭ-16

**УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ
ЭКРАНОВ****НАЗНАЧЕНИЕ:**

Для установки защитных экранов в натяжной изолирующей подвеске на линиях электропередачи напряжением от 330 до 1150 кВ. Узлы крепления должны соответствовать требованиям ТУ 3449-006-40064547-01.



УКЭ-25



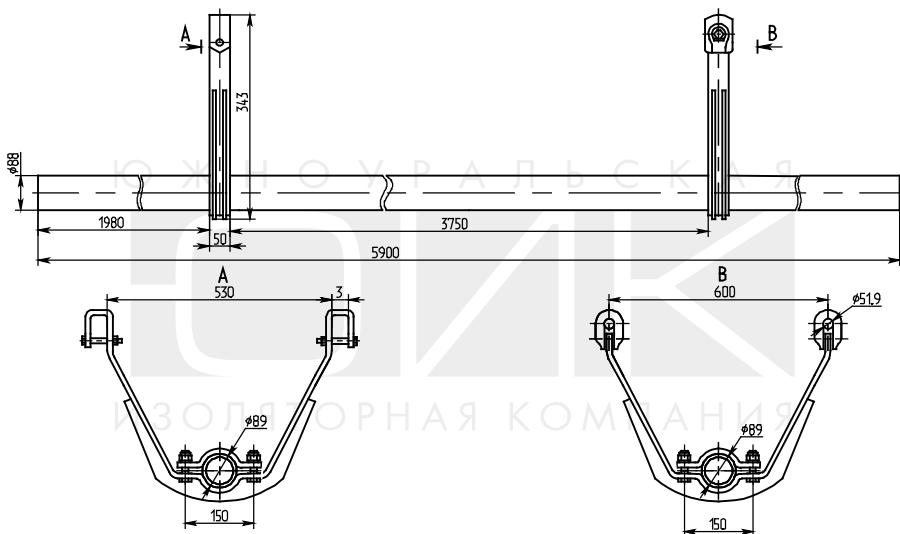
УКЭ-26

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ
ЭКРАНОВ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для установки защитных экранов в натяжной изолирующей подвеске на линиях электропередачи напряжением от 330 до 1150 кВ.

Узлы крепления должны соответствовать требованиям ТУ 3449-006-40064547-01.



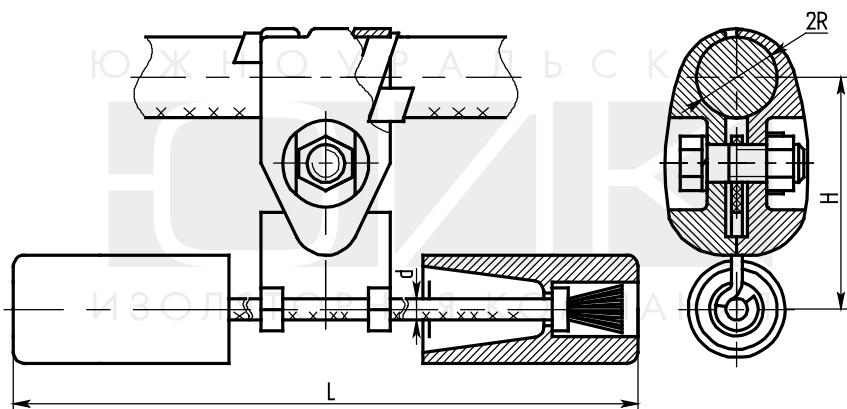
УКЭ-18

Обозначение	Устанавливается на арматуре	Размеры, мм				Масса, кг
		A	D	L	L ₁	
УКЭ-1А	на коромыслах 4КЛ-21-1, 5КЛ-12/21-1		278	3305	2600	29,0
УКЭ-1В		135	278	4255	3550	32,6
УКЭ-1Б	на коромысле 3КЛ-21-3		165	717	570	8,6
УКЭ-2	на коромысле 4КД2-25-1	16	90	2637	2600	12,0
УКЭ-2А	на коромысле 4КУ-45-1	12	278	1388	1355	13,4
УКЭ-4	на промзвеньях ПРР-60-1 и проводах Ø37,5	-	-	-	-	49,5
УКЭ-5	на коромысле 8КЛ-16-2	160	278	3860	2500	31,2
УКЭ-6А		-	-	514	430	1,45
УКЭ-6Б	на ушках типа У1 (У1-12-16, У1-16-20, У1-21-20)	-	-	464	380	1,35
УКЭ-6В	и УС-7-16	-	-	564	480	1,65
УКЭ-6Г		-	-	664	580	1,85
УКЭ-7	на ушках У1-12-16, У1-16-20	-	-	-	-	2,3
УКЭ-11	на распорках РС-6 400	14	90	1141	1100	5,6
УКЭ-12	на ушках У1 (У1-12-16, У1-16-20, У1-21-20) и УС-7-16	-	-	-	-	1,95
УКЭ-16	на промзвеньях ПРР-60-1	-	-	-	-	2,7
УКЭ-17	на коромыслах 2КУ-180-1, 2КУ-270-1	-	-	-	-	19,5
УКЭ-18	на промзвеньях ПРР-135-1, диаметр 51,8 мм	-	-	-	-	60,9
УКЭ-25	на ушках типа У1, УСК	-	-	-	-	2,45
УКЭ-26	на ушках типа У1, УСК	-	-	-	-	2,8

**ГАСИТЕЛИ ВИБРАЦИИ
ЛИНЕЙНЫЕ ТИПА
ГВН С ГЛУХИМ
КРЕПЛЕНИЕМ НА
ПРОВОДЕ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Устанавливаются на проводах и тросах воздушных линий электропередачи для предупреждения повреждения их от усталостных напряжений, вызываемых вибрацией, по техническим характеристикам аналогичны гасителям типа ГПГ. В настоящий момент вместо гасителей вибрации типа ГВН используются гасители типа ГПГ.

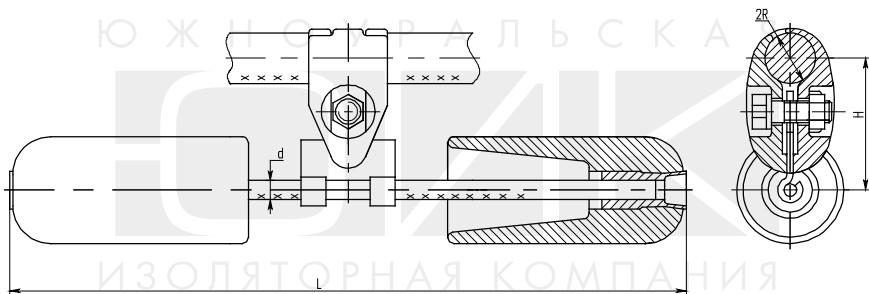


Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Таблица соответствия

ГПГ-0,8-9,1-300/10	ГВН-2-9
ГПГ-0,8-9,1-350/13	ГВН-2-13
ГПГ-1,6-11-400/13	ГВН-3-12
ГПГ-1,6-11-450/13	ГВН-3-13
ГПГ-1,6-11-450/16	ГВН-3-17
ГПГ-2,4-11-450/13	ГВН-4-14
ГПГ-2,4-11-500/20	ГВН-4-22
ГПГ-3,2-13-550/23	ГВН-5-25
ГПГ-3,2-13-550/31	ГВН-5-30
ГПГ-3,2-13-600/35	ГВН-5-34
ГПГ-3,2-13-650/38	ГВН-5-38

**ГАСИТЕЛИ ВИБРАЦИИ
ТИПА ГПГ С ГЛУХИМ
КРЕПЛЕНИЕМ НА
ПРОВОДЕ**



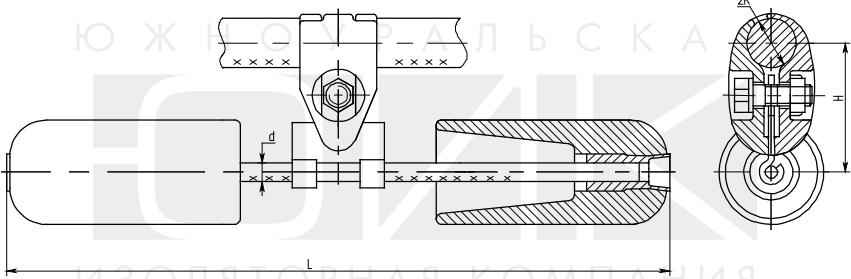
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Устанавливаются на проводах и тросах воздушных линий электропередачи и переходов их через естественные препятствия для предупреждения повреждения их от усталостных напряжений, вызываемых вибрацией. Гасители вибрации должны соответствовать требованиям ТУ 34 49-001-40064547-98.

Обозначение	Диаметр провода, мм	Размеры, мм			Масса, кг
		d	2R	L	
ГПГ-0,8-9,1-300/10	9,0 - 11,0		10	300	82,5 2,32
ГПГ-0,8-9,1-300/13	11,1 - 14,0		13	300	83,5 2,34
ГПГ-0,8-9,1-350/13	11,1 - 14,0	9,1		350	83,5 2,37
ГПГ-0,8-9,1-350/16	14,1 - 17,0		16	350	86,5 2,39
ГПГ-0,8-9,1-400/13	11,1 - 14,0		13	400	83,5 2,39
ГПГ-1,6-11-350/10	9,0 - 11,0		10	350	80,0 4,23
ГПГ-1,6-11-350/13	11,1 - 14,0		13	350	81,0 4,26
ГПГ-1,6-11-400/13	11,1 - 14,0		13	400	81,0 4,28
ГПГ-1,6-11-400/16	14,1 - 17,0		16	400	84,0 4,30
ГПГ-1,6-11-400/20	17,1 - 20,0		20	400	87,0 4,32
ГПГ-1,6-11-450/13	11,1 - 14,0		13	450	81,0 4,31
ГПГ-1,6-11-450/16	14,1 - 17,0		16	450	84,0 4,33
ГПГ-1,6-11-450/23	20,1 - 26,0	11	23	450	88,0 4,51
ГПГ-1,6-11-450/31	26,1 - 32,0		31	450	92,0 4,57
ГПГ-1,6-11-450/35	32,1 - 35,0		35	450	93,0
ГПГ-1,6-11-500/13	11,1 - 14,0		13	500	81,0 4,34
ГПГ-1,6-11-500/20	17,1 - 20,0		20	500	87,0 4,38
ГПГ-1,6-11-550/16	14,1 - 17,0		16	550	84,0 4,39
ГПГ-1,6-11-550/20	17,1 - 20,0		20	550	87,0 4,41
ГПГ-1,6-13-350/13	11,1 - 14,0		13	350	89,5 4,39
ГПГ-1,6-13-400/16	14,1 - 17,0		16	400	92,5 4,45
ГПГ-1,6-13-400/20	17,1 - 20,0	13	20	400	95,5 4,47
ГПГ-1,6-13-450/20	20,1 - 26,0		23	450	95,5 4,51
ГПГ-1,6-13-450/23	20,1 - 26,0		23	450	96,5 4,57

Обозначение	Диаметр провода, мм	Размеры, мм			Масса, кг
		d	2R	L	
ГПГ-2,4-11-400/13	11,1 - 14,0		13	400	5,88
ГПГ-2,4-11-450/13			16	450	5,91
ГПГ-2,4-11-450/16	14,1 - 17,0		13	84,0	5,93
ГПГ-2,4-11-500/13	11,1 - 14,0		16	81,0	5,94
ГПГ-2,4-11-500/16	14,1 - 17,0	11	500	84,0	5,96
ГПГ-2,4-11-500/20	17,1 - 20,0		20	87,0	5,98
ГПГ-2,4-11-550/20			20	550	6,01
ГПГ-2,4-11-550/23			23	88,0	6,17
ГПГ-2,4-11-600/23	20,1 - 26,0		23	600	6,20
ГПГ-2,4-13-400/20	17,1 - 20,0		20	400	6,07
ГПГ-2,4-13-450/13	11,1 - 14,0		13	89,5	6,07
ГПГ-2,4-13-450/20	17,1 - 20,0		20	450	6,11
ГПГ-2,4-13-450/23	20,1 - 26,0		23	96,5	6,27
ГПГ-2,4-13-450/31	26,1 - 32,0		31	450	6,33
ГПГ-2,4-13-500/13	11,1 - 14,0		13	89,5	6,12
ГПГ-2,4-13-500/16	14,1 - 17,0		16	92,5	6,14
ГПГ-2,4-13-500/20	17,1 - 20,0		20	500	6,16
ГПГ-2,4-13-500/23	20,1 - 26,0		23	96,5	6,32
ГПГ-2,4-13-500/31	26,1 - 32,0		31	100,5	6,38
ГПГ-2,4-13-500/35	32,1 - 35,0		35	101,5	6,38
ГПГ-2,4-13-550/20	17,1 - 20,0		20	550	6,20
ГПГ-2,4-13-550/23	20,1 - 26,0		23	96,5	6,36
ГПГ-2,4-13-600/23			23	600	6,41
ГПГ-3,2-13-450/16	14,1 - 17,0		16	92,5	7,69
ГПГ-3,2-13-450/23	20,1 - 26,0		23	450	7,87
ГПГ-3,2-13-450/31	26,1 - 32,0		31	100,5	7,93
ГПГ-3,2-13-500/20	17,1 - 20,0	13	20	500	7,76
ГПГ-3,2-13-500/35	32,1 - 35,0		35	101,5	7,98
ГПГ-3,2-13-550/20	17,1 - 20,0		20	95,5	7,80
ГПГ-3,2-13-550/23	20,1 - 26,0		23	550	7,96
ГПГ-3,2-13-550/31	26,1 - 32,0		31	100,5	8,00
ГПГ-3,2-13-600/23	20,1 - 26,0		23	96,5	8,01
ГПГ-3,2-13-600/31	26,1 - 32,0		31	600	8,07
ГПГ-3,2-13-600/35		35	35	101,5	8,07
ГПГ-3,2-13-650/35	32,1 - 35,0		35	650	8,11
ГПГ-3,2-13-650/38	35,1 - 38,0		38	103,5	8,19
ГПГ-4,0-13-500/20	17,1 - 20,0		20	500	9,36
ГПГ-4,0-13-500/23	20,1 - 26,0		23	96,5	9,52
ГПГ-4,0-13-550/20	17,1 - 20,0		20	95,5	9,40
ГПГ-4,0-13-550/23	20,1 - 26,0		23	550	9,56
ГПГ-4,0-13-550/31		26,1 - 32,0	31	100,5	9,62
ГПГ-4,0-13-600/31			35	600	9,67
ГПГ-4,0-13-600/35	32,1 - 35,0		35	101,5	9,67



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

**ГАСИТЕЛИ ВИБРАЦИИ
ТИПА ГПГ-В**

НАЗНАЧЕНИЕ:

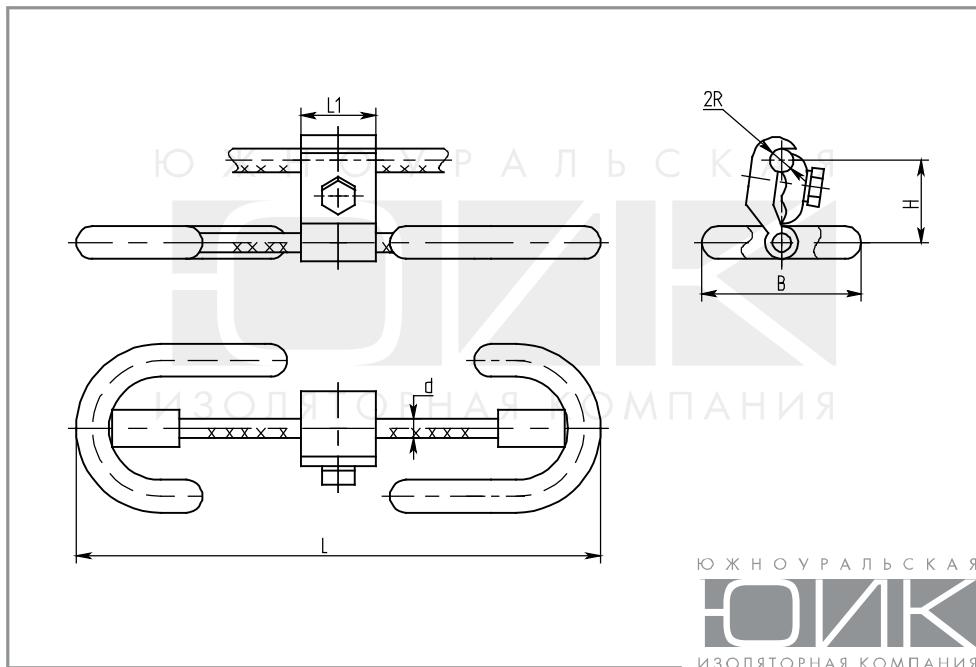
Устанавливаются на проводах и тросах воздушных линий электропередачи и переходов их через естественные препятствия для предупреждения их от усталостных напряжений, вызываемых вибрацией. Гасители вибрации должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 51177-98.

Обозначение	Диаметр провода, мм	Размеры, мм					Масса, кг
		d	2R	L	L₁	H	
ГПГ-1-0,8-9,1-300В/10-13				275			2,07
ГПГ-1-0,8-9,1-350В/10-13		9,1		325			2,13
ГПГ-1-0,8-9,1-400В/10-13				375			2,15
ГПГ-1-1,6-11-350В/10-13				335			4,01
ГПГ-1-1,6-11-400В/10-13		11		385			4,05
ГПГ-1-1,6-11-450В/10-13				435			4,07
ГПГ-1-1,6-11-500В/10-13	9,0 - 14,0		14	485		50	4,11
ГПГ-1-1,6-13-350В/10-13		13		335			3,95
ГПГ-1-2,4-11-400В/10-13				385			5,65
ГПГ-1-2,4-11-450В/10-13		11		435			5,67
ГПГ-1-2,4-11-500В/10-13				485			5,69
ГПГ-1-2,4-13-450В/10-13		13		435			5,73
ГПГ-1-2,4-13-500В/10-13				485	45		5,77
ГПГ-1-0,8-9,1-350В/16-20		9,1		395			2,23
ГПГ-1-1,6-11-400В/16-20				385			4,13
ГПГ-1-1,6-11-450В/16-20				435			4,16
ГПГ-1-1,6-11-500В/16-20		11		485			4,19
ГПГ-1-1,6-11-550В/16-20				535			4,22
ГПГ-1-1,6-13-400В/16-20	14,5 - 20			385		65,5	4,21
ГПГ-1-1,6-13-450В/16-20		13	20	435			4,26
ГПГ-1-2,4-11-450В/16-20				485			5,58
ГПГ-1-2,4-11-500В/16-20		11		485			5,59
ГПГ-1-2,4-11-550В/16-20				535			5,65
ГПГ-1-2,4-13-400В/16-20				385			5,60
ГПГ-1-2,4-13-450В/16-20		13		435			5,65
ГПГ-1-2,4-13-500В/16-20				485			5,69
ГПГ-1-2,4-13-550В/16-20				535			5,74
ГПГ-1-3,2-13-450В/16-20	14,5 - 20			435			7,25
ГПГ-1-3,2-13-500В/16-20		13	20	485	45	65,5	7,29
ГПГ-1-3,2-13-550В/16-20				535			7,34
ГПГ-1-4,0-13-500В/16-20				485			8,89
ГПГ-1-4,0-13-550В/16-20				535			8,94
ГПГ-1-1,6-11-450В/23-31		11		440			4,38
ГПГ-1-1,6-13-450В/23-31		13		440			4,48
ГПГ-1-2,4-11-550В/23-31				540			5,88
ГПГ-1-2,4-11-600В/23-31		11		590			5,92
ГПГ-1-2,4-13-450В/23-31				440			5,88
ГПГ-1-2,4-13-500В/23-31	20,1 - 32,0		32	490		50	5,92
ГПГ-1-3,2-13-450В/23-31				440			7,48
ГПГ-1-3,2-13-500В/23-31		13		490			7,52
ГПГ-1-3,2-13-550В/23-31				540			7,57
ГПГ-1-3,2-13-600В/23-31				590			7,60
ГПГ-1-4,0-13-500В/23-31				490			8,34

ГАСИТЕЛИ ВИБРАЦИИ ТИПА ГПГ-А

НАЗНАЧЕНИЕ:

Устанавливаются на проводах и тросах больших переходов воздушных линий электропередачи для предупреждения повреждения их от усталостных напряжений, вызываемых вибрацией.
Гасители вибрации должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 51177-98.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

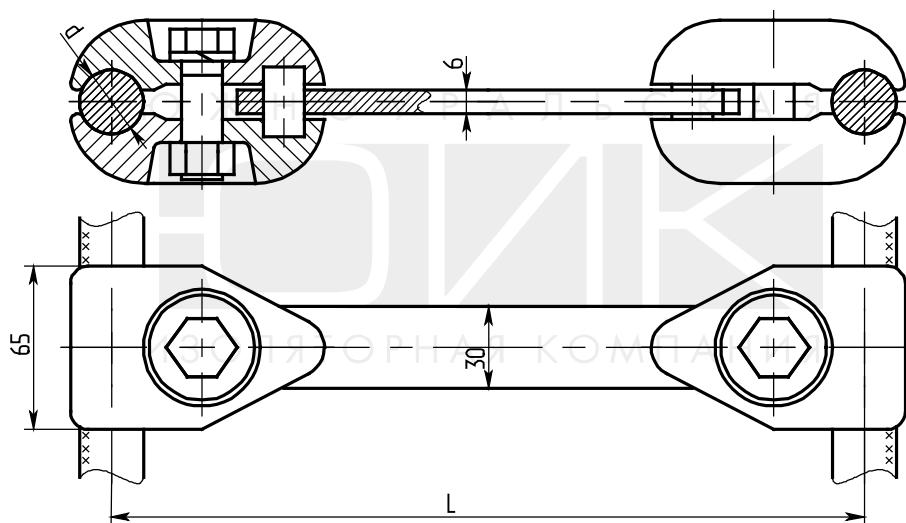
Обозначение	Диаметр провода, мм	Размеры, мм					
		B	d	2R	L	L ₁	H
ГВ-0,8-9,1-300А/10	9,0 - 11,0			14	330		50
ГВ-0,8-9,1-300А/13	11,1 - 14,0						
ГВ-0,8-9,1-300А/16	14,1 - 17,0						
ГВ-0,8-9,1-350А/13	11,1 - 14,0			20	380		65,5
ГВ-0,8-9,1-350А/16	14,1 - 17,0	100					
ГВ-0,8-9,1-400А/10	9,0 - 11,0		9,1	14	430		50
ГВ-0,8-9,1-400А/13	11,1 - 14,0						
ГВ-0,8-9,1-450А/16	14,1 - 17,0			20	480		65,5
ГВ-1,2-9,1-425А/10	9,0 - 11,0						
ГВ-1,2-9,1-425А/13	11,1 - 14,0	128		14	465		50
ГВ-1,2-9,1-425А/16	14,1 - 17,0			20		45	65,5
ГВ-1,2-11-414А/13	11,1 - 14,0			14			50
ГВ-1,2-11-414А/16	14,1 - 17,0	120		20	390		65,5
ГВ-1,2-11-414А/19	17,1 - 20,0						
ГВ-1,6-11-350А/10	9,1 - 11,0						
ГВ-1,6-11-350А/13	11,1 - 14,0			14	350		50
ГВ-1,6-11-400А/13	11,1 - 14,0						
ГВ-1,6-11-400А/16	14,1 - 17,0						
ГВ-1,6-11-400А/20	17,1 - 20,0	11		20	415		65,5
ГВ-1,6-11-450А/13	11,1 - 14,0	128		14			50
ГВ-1,6-11-450А/16	14,1 - 17,0			20			65,5
ГВ-1,6-11-450А/23	20,1 - 24,0				470		
ГВ-1,6-11-450А/31	27,1 - 32,0			32		50	85
ГВ-1,6-11-500А/13	11,1 - 14,0			14	500	45	50
ГВ-1,6-11-500А/16	14,1 - 17,0			20			65,5

Обозначение	Диаметр провода, мм	Размеры, мм					
		B	d	2R	L	L ₁	H
ГПГ-1,6-11500А/20	17,1 - 20,0				500		
ГПГ-1,6-11-550А/16	14,1 - 17,0	128		20	550		65,5
ГПГ-1,6-11-550А/20	17,1 - 20,0						
ГПГ-2,4-11-400А/13	11,1 - 14,0				415		
ГПГ-2,4-11-450А/13	11,1 - 14,0			14			50
ГПГ-2,4-11-450А/16	14,1 - 17,0			20	465	45	65,5
ГПГ-2,4-11-500А/13	11,1 - 14,0		11	14			50
ГПГ-2,4-11-500А/16	14,1 - 17,0	150			515		
ГПГ-2,4-11-500А/20	17,1 - 20,0			20			65,5
ГПГ-2,4-11-550А/20	17,1 - 20,0				550		
ГПГ-2,4-11-550А/23	20,1 - 24,0						
ГПГ-2,4-11-600А/23	20,1 - 24,0			32	620	50	85
ГПГ-1,6-13-350А/13	11,1 - 14,0			14	365		50
ГПГ-1,6-13-400А/16	14,1 - 17,0			20	415		65,5
ГПГ-1,6-13-400А/20	17,1 - 20,0		128	32			
ГПГ-1,6-13-400А/23	20,1 - 24,0			20			85
ГПГ-1,6-13-450А/20	17,1 - 20,0			32			65,5
ГПГ-1,6-13-450А/23	20,1 - 24,0			20	465	45	85
ГПГ-1,6-13-450А/20	17,1 - 20,0			32			50
ГПГ-2,4-13-400А/20	17,1 - 20,0			20	415		65,5
ГПГ-2,4-13-450А/13	11,1 - 14,0			14			
ГПГ-2,4-13-450А/16	14,1 - 17,0			20	465		65,5
ГПГ-2,4-13-450А/20	17,1 - 20,0			32			85
ГПГ-2,4-13-450А/23	20,1 - 24,0			20			65,5
ГПГ-2,4-13-450А/20	17,1 - 20,0			32	470	50	85
ГПГ-2,4-13-450А/31	27,1 - 32,0			14			
ГПГ-2,4-13-500А/13	11,1 - 14,0		150	20	515	45	50
ГПГ-2,4-13-500А/16	14,1 - 17,0			20			65,5
ГПГ-2,4-13-500А/20	17,1 - 20,0			32	520	50	85
ГПГ-2,4-13-450А/23	20,1 - 24,0			20	565	45	65,5
ГПГ-2,4-13-500А/31	27,1 - 32,0			32			
ГПГ-2,4-13-550А/20	17,1 - 20,0		13	20	460	45	65,5
ГПГ-2,4-13-550А/23	20,1 - 24,0			20	570	50	85
ГПГ-2,4-13-600А/23	20,1 - 24,0			32	620		
ГПГ-3,2-13-450А/16	14,1 - 17,0			20	510		65,5
ГПГ-3,2-13-450А/23	20,1 - 24,0			20	560	45	65,5
ГПГ-3,2-13-450А/31	27,1 - 32,0			32	465	50	85
ГПГ-3,2-13-500А/20	17,1 - 20,0		160	20			
ГПГ-3,2-13-550А/20	17,1 - 20,0			32	510		65,5
ГПГ-3,2-13-550А/23	20,1 - 24,0			20	565		
ГПГ-3,2-13-550А/31	27,1 - 32,0			32			
ГПГ-3,2-13-600А/23	20,1 - 24,0			20	615		
ГПГ-3,2-13-600А/31	27,1 - 32,0			32			
ГПГ-4,0-13-500А/20	17,1 - 20,0			20	510	45	65,5
ГПГ-4,0-13-500А/23	20,1 - 24,0			32	515	50	85
ГПГ-4,0-13-550А/20	17,1 - 20,0		168	20	650	45	65,5
ГПГ-4,0-13-550А/23	20,1 - 24,0			32	565		
ГПГ-4,0-13-550А/31	27,1 - 32,0			20			
ГПГ-4,0-13-600А/31	27,1 - 32,0			32	615	50	85

**РАСПОРКИ
ДИСТАНЦИОННЫЕ
ГЛУХИЕ ТИПА РГ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для фиксации на заданном расстоянии двух алюминиевых, стальалюминиевых проводов расщепленной фазы воздушных линий электропередачи и открытых распределительных устройств. Распорки должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11050-90.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр провода, мм	Размеры, мм		Масса, кг
		d	L	
РГ-2-300			300	1,60
РГ-2-400			400	1,79
РГ-2-485			485	1,95
РГ-2-500	21,6 - 26,6	25,0	500	1,98
РГ-2-600			600	2,17
РГ-2-650			650	2,26
РГ-3-400			400	1,79
РГ-3-500	27,5 - 30,6	30,0	500	1,98
РГ-3-600			600	2,17
РГ-4-400			400	1,77
РГ-4-500	31,5 - 37,7	36,0	500	1,96
РГ-4-600			600	2,15
РГ-6-400	59/51,5	58,0	400	2,40

**РАСПОРКИ
ДИСТАНЦИОННЫЕ
ГЛУХИЕ ТИПА РГУ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для фиксации на заданном расстоянии двух алюминиевых, стальалюминиевых проводов расщепленной фазы воздушных линий электропередачи и открытых распределительных устройств. Отличаются от распорок типа РГ большей надежностью. Распорки должны соответствовать требованиям. ТУ 34 13.11050-90.

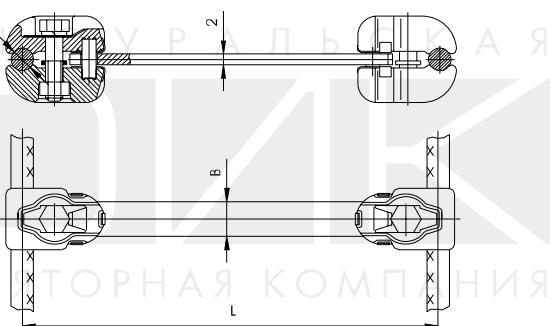


Рис. 1

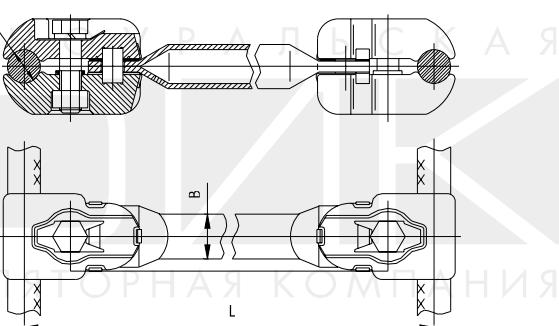


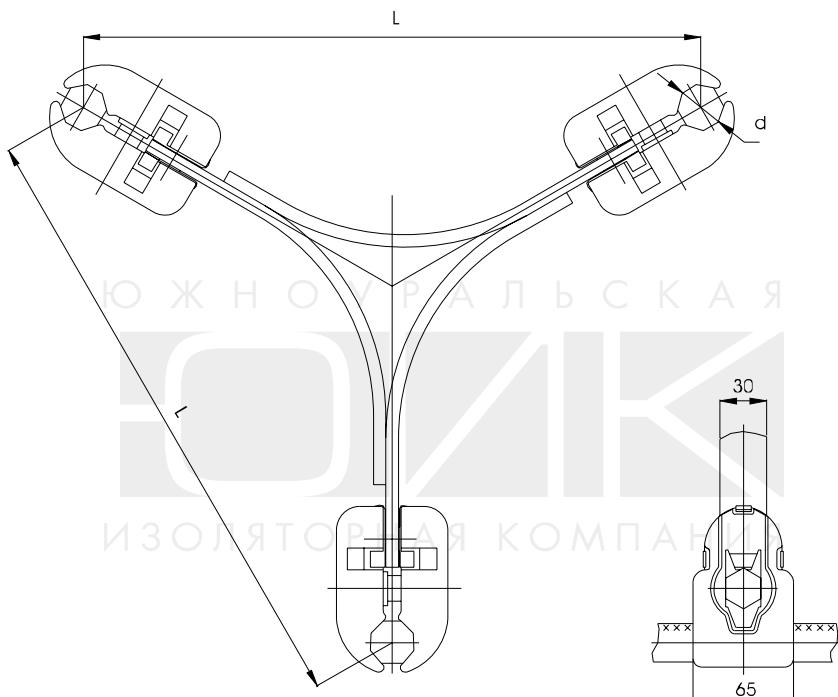
Рис. 2

Обозначение	Рис.	Диаметр провода, мм	Размеры, мм			Масса, кг
			B	D	L	
РГУ-0-300		13,0 - 16,8		16	300	0,81
РГУ-1-300		17,1 - 19,8		20	300	0,81
РГУ-0-400		13,0 - 16,8		16	400	1,15
РГУ-1-400		17,1 - 19,8		20	400	1,15
РГУ-0-500		13,0 - 16,8		16	500	1,30
РГУ-1-500		17,1 - 19,8		20	500	1,30
РГУ-2-300					300	2,11
РГУ-2-400					400	2,30
РГУ-2-485		21,6 - 26,6			485	2,46
РГУ-2-500					500	2,49
РГУ-2-600					600	2,68
РГУ-2-650					650	2,77
РГУ-3-400					400	2,26
РГУ-3-500		27,5 - 30,6		30		2,45
РГУ-3-600					500	2,64
РГУ-3-650					600	2,73
РГУ-4-400					650	2,22
РГУ-4-500		31,5 - 37,7			400	2,41
РГУ-4-600					500	2,60
РГУ-4-650					600	2,69
РГУ-5-400		42,4 - 47,02			650	2,57
РГУ-5-600					400	2,95
РГУ-2-850	1	21,6 - 26,6			500	3,96
РГУ-3-850		27,5 - 30,6			600	3,92
РГУ-4-850		31,5-37,7			650	3,88
РГУ-4-970	2				970	4,21

**РАСПОРКИ ГЛУХИЕ
ТРЕХЛУЧЕВЫЕ
ТИПА ЗРГ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для фиксации на заданном расстоянии трех алюминиевых, стальалюминиевых проводов расщепленной фазы воздушных линий электропередачи и открытых распределительных устройств. Распорки должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10805-92.



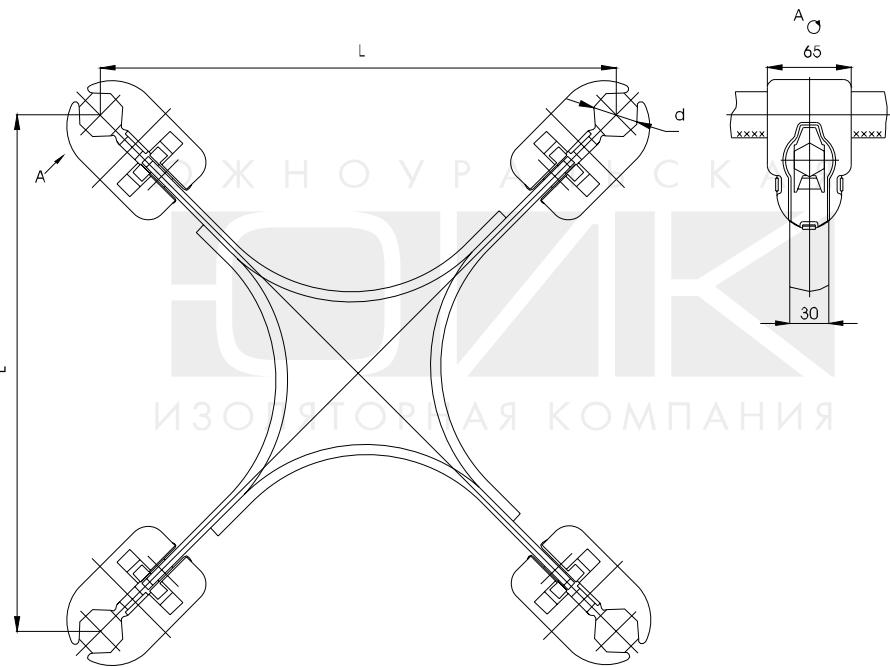
ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр провода, мм	Размеры, мм		Масса, кг
		d	L	
ЗРГ-3-400А	27,5 - 30,6	30	400	4,1
ЗРГ-5-1А	45	46	400	4,55

**РАСПОРКИ ГЛУХИЕ
ЧЕТЫРЕХЛУЧЕВЫЕ
ТИПА 4РГ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для фиксации на заданном расстоянии четырех алюминиевых, стальеалюминиевых проводов расщепленной фазы воздушных линий электропередачи и открытых распределительных устройств. Распорки должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10805-92.



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр провода, мм	Размеры, мм		Масса, кг
		d	L	
4РГ-3-400А	27,5 - 30,6	30	400	6,04
4РГ-3-600А			600	8,24
4РГ-4-400А	31,5 - 37,7	36	400	6,0
4РГ-4-600А			600	8,2
4РГ-6-400	59/51,5	58	400	6,8

**РАСПОРКИ
ГЛУХИЕ ЛУЧЕВЫЕ
ТИПА 5РГ, 6РГ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для фиксации на заданном расстоянии пяти, шести алюминиевых, стальеалюминиевых проводов расщепленной фазы воздушных линий электропередачи и открытых распределительных устройств.

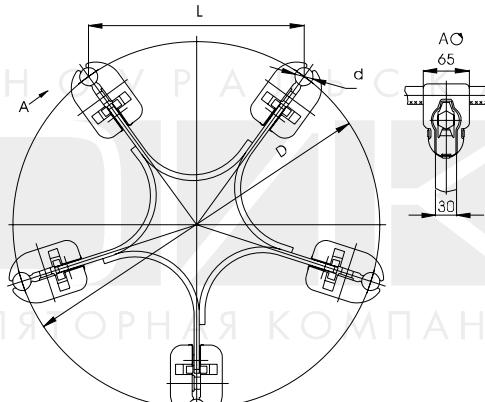


Рис. 1

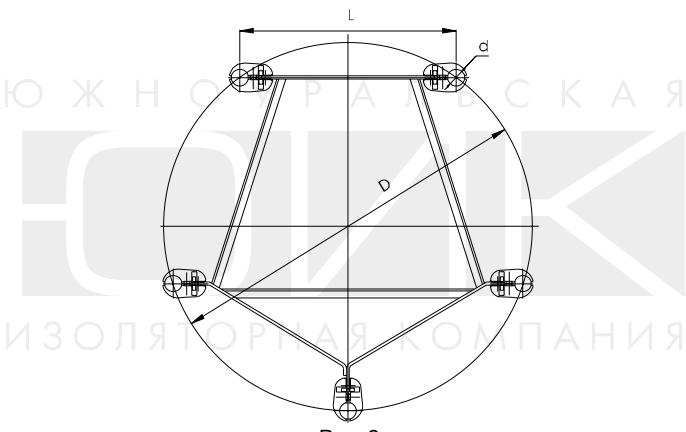


Рис. 2

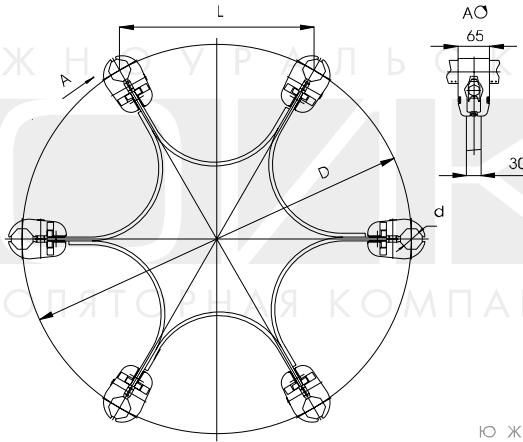


Рис. 3

Южноуральская
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Рис.	Диаметр провода, мм	Размеры, мм			Соответствование требованиям ТУ	Масса, кг
			D	d	L		
5РГ-2-300А		21,6 - 26,6	510	25	300	34 13.11050-90	5,9
5РГ-2-400А	1	21,6 - 26,6	680	25	400	34 13.10805-92	8,4
5РГ-3-400А		27,5 - 30,6		30	400		8,3
5РГ-4-600А		37,5	1020	36	600	34 13.11050-90	14,81
5РГ-5-600А		46,5		46	600		15,7
6РГ-5-400	3	45/37	800	46	400	34 13.11050-90	9,46

**РАСПОРКИ ГЛУХИЕ
ВОСЬМИЛУЧЕВЫЕ
ТИПА 8РГ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для фиксации на заданном расстоянии восьми алюминиевых и стальалюминиевых проводов расщепленной фазы воздушных линий электропередачи и открытых распределительных устройств. Распорки должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11050-90.

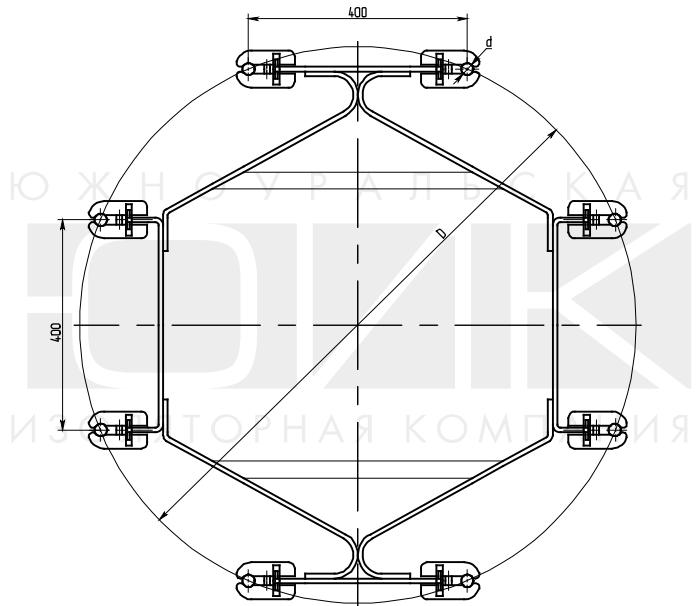


Рис. 1

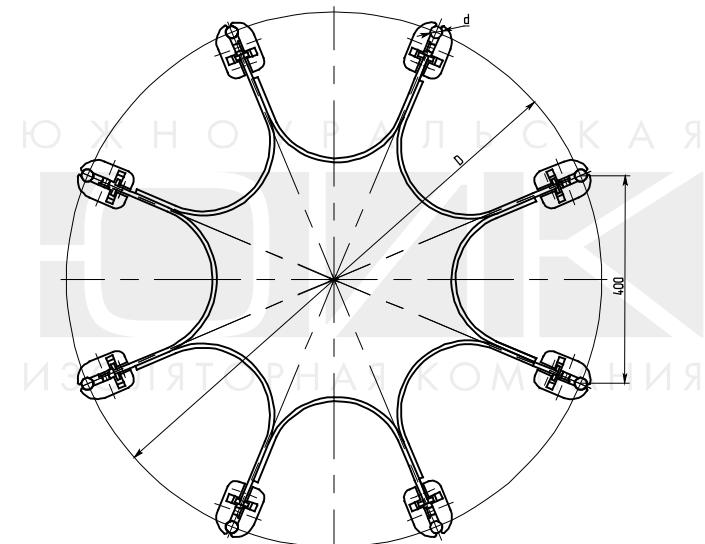


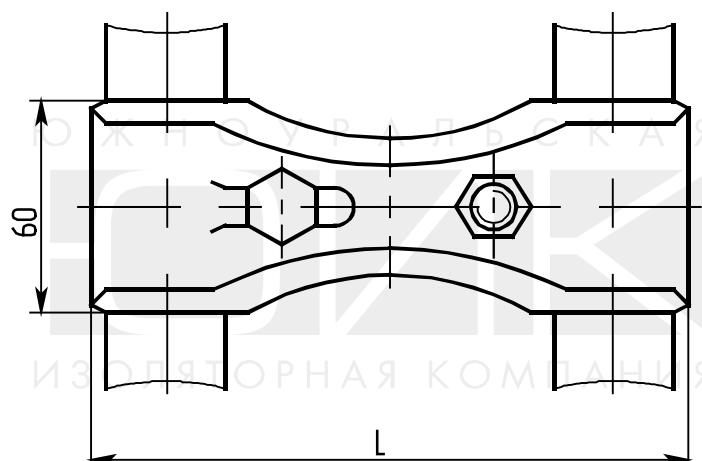
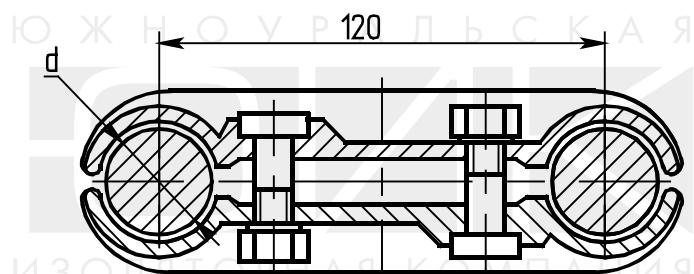
Рис. 2

Обозначение	Рис.	Диаметр провода, мм	Размеры, мм		Масса, кг
			D	d	
8РГ-2-400Б	1	21,6 - 26,6	1045	25	20,8
8РГ-3-400Б		27,5 - 30,6		30	20,6
8РГ-2-400Г	2	21,6 - 26,6	1009	25	15,1

**РАСПОРКИ
ДИСТАНЦИОННЫЕ
ГЛУХИЕ ТИПА Р ДЛЯ
ПОДСТАНЦИЙ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для фиксации на заданном
расстоянии двух алюминиевых
и стальеалюминиевых
проводов в ОРУ.
Распорки должны
соответствовать требованиям
ТУ 34 13.11050-90.



Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

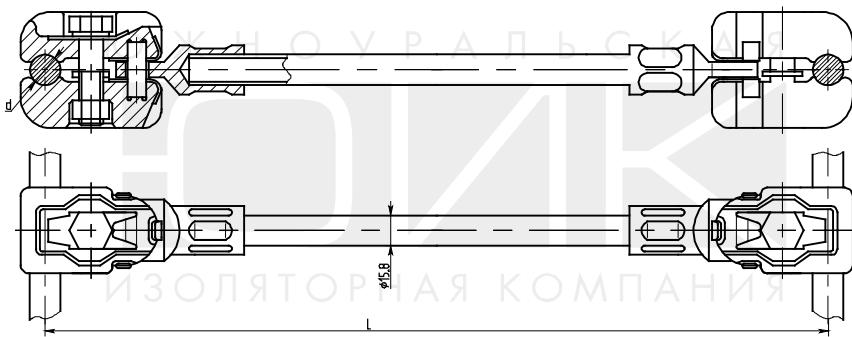
Обозначение	Диаметр провода, мм	Размеры, мм		Масса, кг
		d	L	
P-2-120	21,6 - 26,6	25	153	0,5
P-3-120	27,5 - 30,6	30	158	0,51
P-4-120	31,5 - 37,7	36	164	0,55

**РАСПОРКИ ГЛУХИЕ
ИЗОЛИРУЮЩИЕ
ТИПА РГИФ**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для изолированной фиксации проводов фазы и молниезащитных тросов.

Распорки должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.11278-88.



Обозначение	Диаметр провода, мм	Размеры, мм		Масса, кг
		d	L	
РГИФ-0-400Г			400	1,02
РГИФ-0-600Г			600	1,11
РГИФ-0-800Г	13,0 - 15,67	16	800	1,47
РГИФ-0-1000Г			1000	1,56
РГИФ-1-400Г			400	1,02
РГИФ-1-600Г	16,8 - 19,8	20	600	1,11
РГИФ-2-400			400	2,24
РГИФ-2-500			500	2,29
РГИФ-2-600	21,6 - 26,6	25	600	2,35
РГИФ-2-800			800	2,46
РГИФ-2-850			850	2,50
РГИФ-3-400			400	2,20
РГИФ-3-500	27,5 - 30,6	30	500	2,25
РГИФ-3-600			600	2,31
РГИФ-4-400			400	2,16
РГИФ-4-500	31,5 - 37,8	36	500	2,21
РГИФ-4-600			600	2,27
РГИФ-5-800	46,5	46	800	2,65

РОГА РАЗРЯДНЫЕ ТИПА РР

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для создания разрядного искрового промежутка, предохраняющего изоляторы подвесок молниезащитного троса от воздействия электрической дуги. Крепление рогов осуществляется к ушкам. Рога разрядные должны соответствовать требованиям ТУ 3449-011-40064547-01.

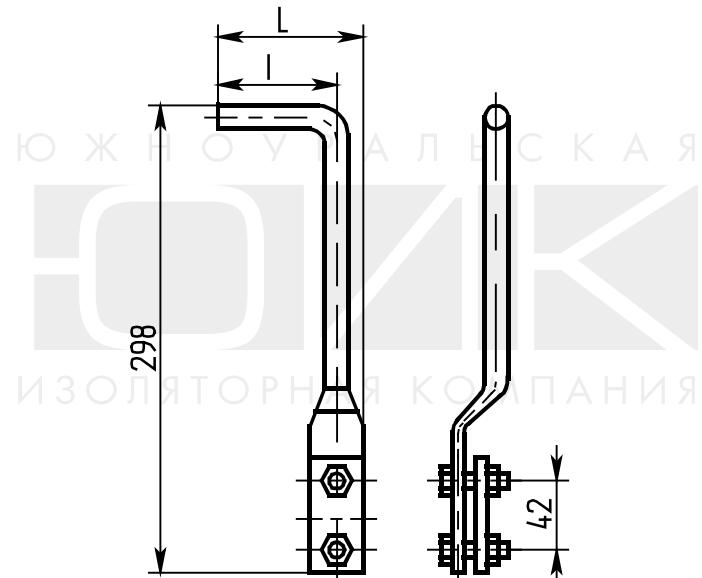


Рис. 1

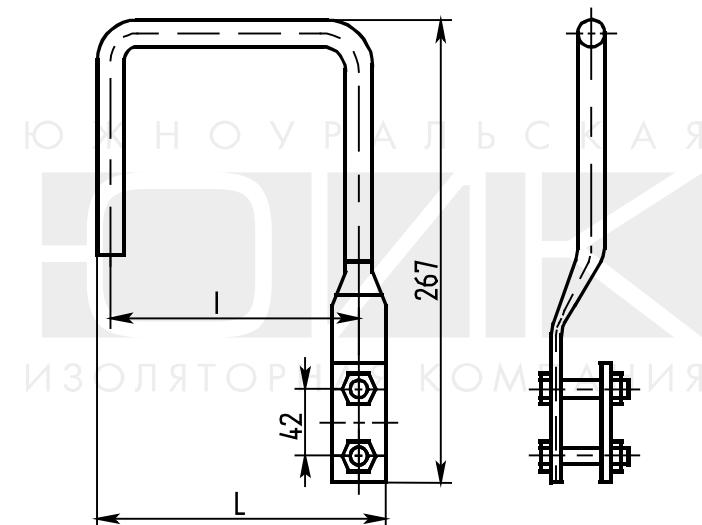


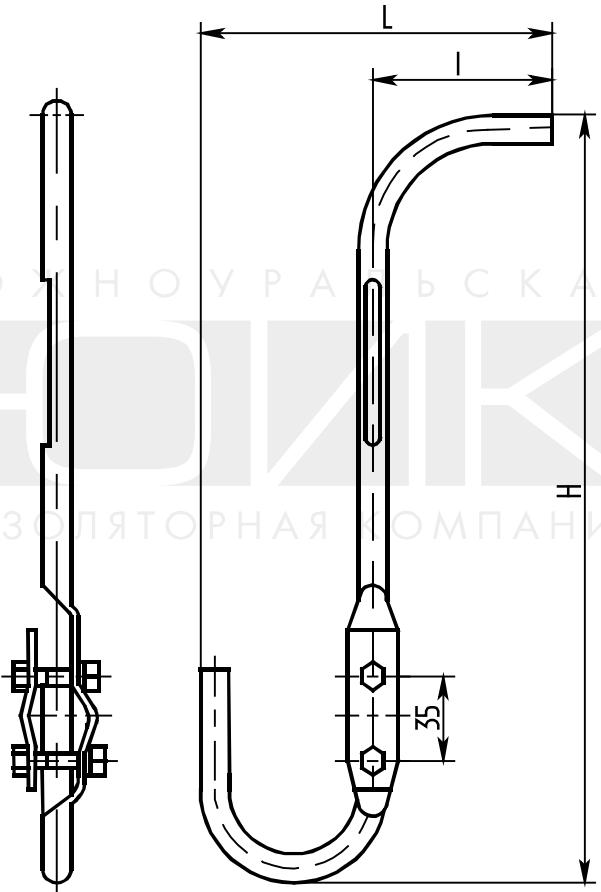
Рис. 2

Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Рис.	Монтируются на ушках	Размеры, мм		Масса, кг
			L	I	
PP-55		У1-7-16, У2-7-16, У2-12-16, У2-16-20, У2-21-20	66,5	55	0,38
PP-88			99,5	88	0,41
PP-130		У1-12-16, У1-16-20, У2-30-24	141,5	130	0,44
PP-205			216,5	205	0,50
PP-357		УС-7-16, УС-12-16, У1-21-20	368,5	357	0,61
PP-412			423,5	412	0,66
PP-470		У1-30-24, УС-30-24	481,5	470	0,87
PP-156		У1-7-16, У2-7-16	173,5	156	0,376
PP-168	1	У1-12-16, У1-16-20, У1-21-20, У2-12-16, У2-16-20, У2-21-20	185,5	168	0,436
PP-212	2	У1-30-24, У2-30-24	232,5	212	0,516

**РОГА РАЗРЯДНЫЕ
ВЕРХНИЕ ТИПА PPB**

ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для создания разрядного искрового промежутка, предохраняющего изоляторы подвесок молниезащитного троса от воздействия электрической дуги.

Крепление рогов верхних осуществляется непосредственно к серье.

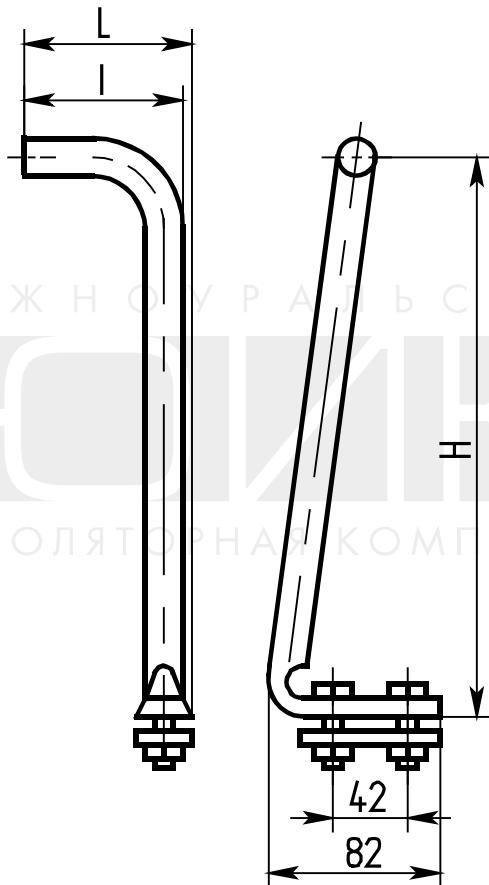
Рога разрядные должны соответствовать требованиям ТУ 3449-011-40064547-01.

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	H	L	I	
PPB-82		160	82	0,52
PPB-95	348	173	95	0,54
PPB-135		233	135	0,57
PPB-168	358	266	168	0,60
PPB-198	348	276	198	0,62
PPB-200	358	298	200	0,63
PPB-212		290	212	0,64
PPB-342		420	342	0,76
PPB-435	348	513	435	0,84
PPB-482		560	482	0,92
PPB-250		368	250	0,88
PPB-750	431	868	750	1,33

РОГА РАЗРЯДНЫЕ НИЖНИЕ ТИПА РРН

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для создания разрядного искрового промежутка, предохраняющего изоляторы подвесок молниезащитного троса от воздействия электрической дуги. Крепление рогов нижних верхних осуществляется непосредственно к серье. Рога разрядные должны соответствовать требованиям ТУ 3449-011-40064547-01.



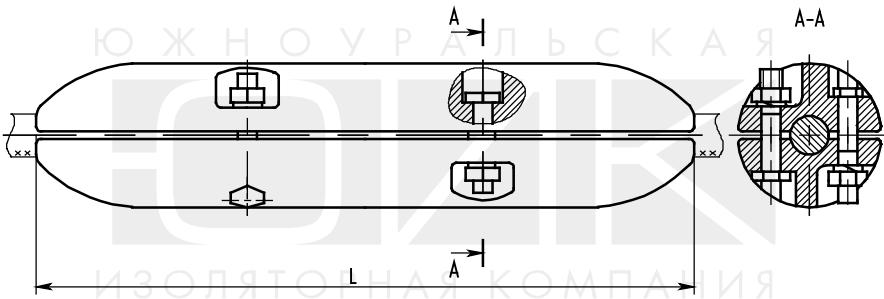
Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Монтируются на ушках	Размеры, мм			Масса, кг
		H	L	I	
PPH-55	У1-7-16, У2-7-16, У2-12-16,		66,5	55	0,38
PPH-88	У2-16-20, У2-21-20		99,5	88	0,41
PPH-130			141,5	130	0,44
PPH-312	У1-12-16, У1-16-20, У2-30-24,		323,5	312	0,61
PPH-357			368,5	357	0,65
PPH-412	УС-7-16, УС-12-16, У1-21-20		423,5	412	0,70
PPH-470			481,5	470	0,78
PPH-940	У1-30-24, УС-30-24		951,5	970	1,27
PPH-250	У1-30-24, У2-30-24, УС-30-24,	248	261,5	250	0,61
PPH-750	У1-40-28, УС-40-28		761,5	750	1,06

**МУФТЫ
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ
ТИПА МПР**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для защиты алюминиевых и стальноеалюминиевых проводов, идущих в шлейф, от повреждения при соприкосновении с арматурой.
Муфты должны соответствовать требованиям ТУ 34 27.11082-88.



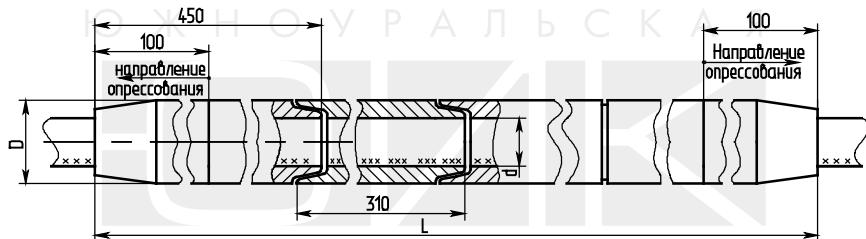
ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Диаметр провода, мм	Размеры, мм			Масса, кг
		D	d	L	
МПР-240-1	22,4	78	23	625	4,1
МПР-400-1	25,6 - 27,5	85	28	625	4,8
МПР-500-1	30,6		32	625	4,5
МПР-500-2	37,5	92	38	625	5,0
МПР-600-1	32,9 - 33,2	90	35	400	3,4
МПР-1000-3	51,9	120	54	400	5,1
МПР-1200-1	45,0; 46,5	110	48	400	4,4

МУФТЫ ЗАЩИТНЫЕ М3

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для защиты алюминиевых и стальноеалюминиевых проводов от повреждения в многороликовых подвесах. Муфты защитные должны соответствовать требованиям ТУ 34 27.11054-86.



ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

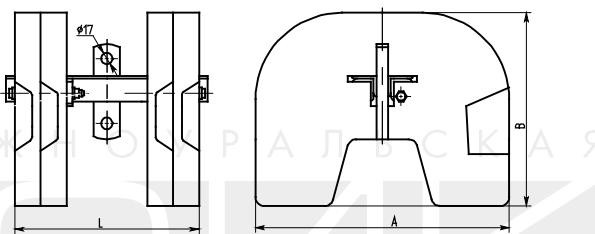
Ю ЖНО УРАЛЬСКАЯ
ЮИК
изоляторная компания

Обозначение	Диаметр провода по ГОСТ 839-80, мм	Размеры, мм			Матрица опрессования	Масса, кг
		D	d	L		
М3-24-1	22,4 - 23,1	40	24	5030	МШ-34,6	11,22
М3-25-1	24,0 - 25,5	48	28	5900	МШ-41,6	21,0
М3-30-1	29,1 - 29,2	48	32	5000	МШ-41,6	15,45
М3-40-1	37,5	60	41	5900	МШ-52	25,5
М3-55-1	51,9	75	55	5900	МШ-65	33,3

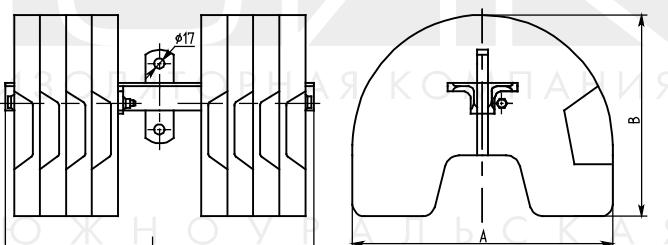
**БАЛЛАСТЫ К
ПОДДЕРЖИВАЮЩИМ
ЗАЖИМАМ ДЛЯ
ОДНОГО ПРОВОДА**

НАЗНАЧЕНИЕ:

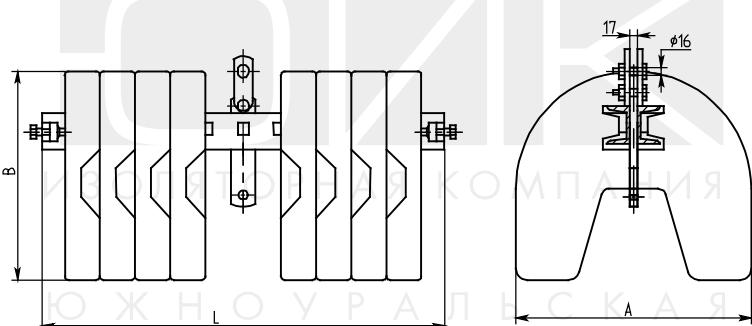
Для предупреждения подтягивания изолирующей подвески вверх или слишком большого ее отклонения от вертикали при воздействии ветра. Балласты должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10519-88.



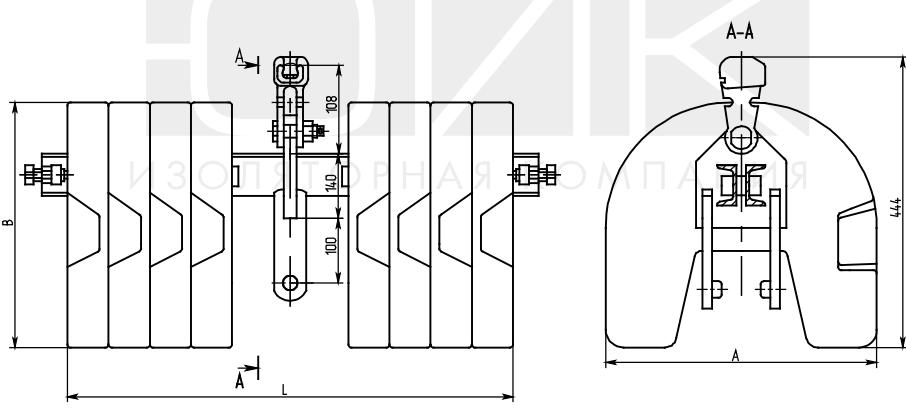
БЛ-100-1



БЛ-200-1



БЛ-400-1



БЛ-400-5

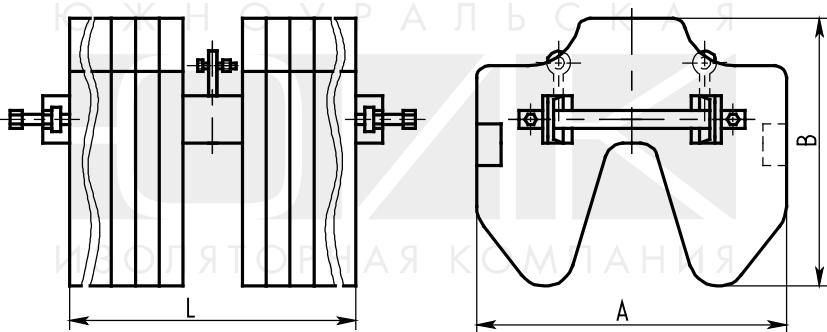
ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Размеры, мм			Ступени регулировки массы, кг	К зажимам марок	Масса, кг
	A	B	L			
БЛ-100-1	400	310	320	100 50	ПГ-1-11, ПГН-1-5, ПН-2-6, ПГН-3-5	103
БЛ-200-1	400	310	480	200 150 100 50	ПГ-1-11, ПГН-1-5, ПН-2-6, ПГН-3-5	205
БЛ-400-1	425	395	732	400 300 200 100	ПГН-1-5, ПГН-2-6, ПГН-3-5	411,5
БЛ-400-5	425	400	732	400 300 200 100	ПГН-5-3	415,6

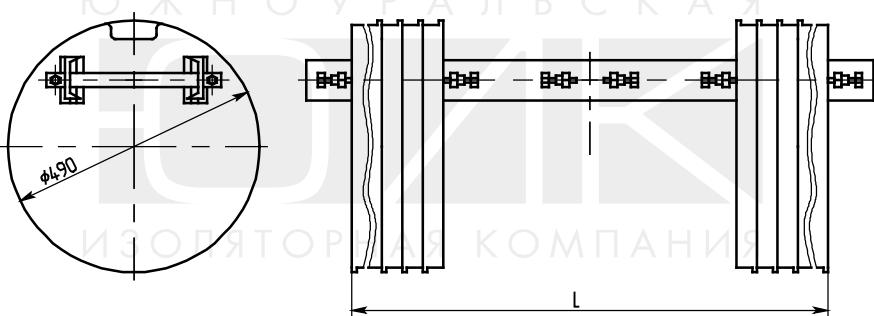
**БАЛЛАСТЫ К
ПОДДЕРЖИВАЮЩИМ
ЗАЖИМАМ ДЛЯ
ОДНОГО ПРОВОДА**

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для предупреждения подтягивания изолирующей подвески вверх или слишком большого ее отклонения от вертикали при воздействии ветра.
Балласты должны соответствовать требованиям ТУ 34 13.10519-88.



2БЛ-800-3, 3БЛ-1400-1, 3БЛ-1400-4

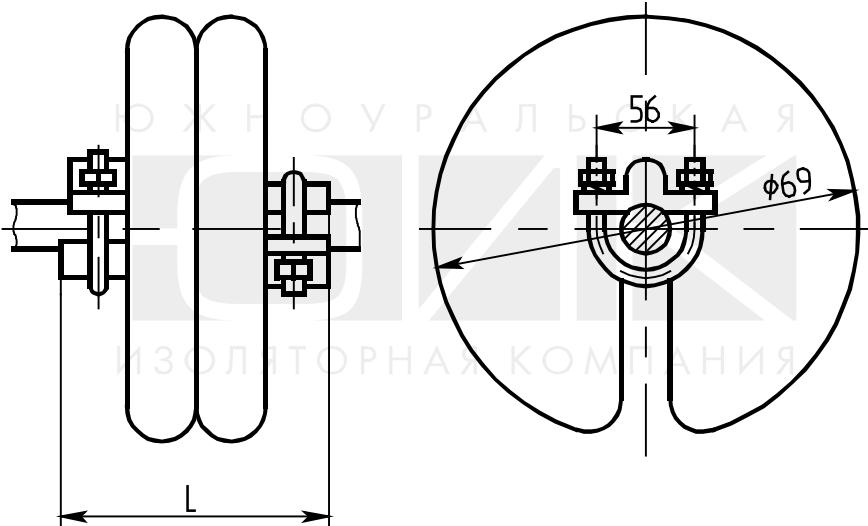


4БЛ-1000-1

Ю Ж Н О У Р А Л Ь С К А Я
ЮИК
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ

Обозначение	Размеры, мм			Ступени регулировки массы балласта, кг	К зажимам марок	Масса, кг
	A	B	L			
2БЛ-800-3	540	485	858	От 800 до 400 через 100 кг	2ПГН-5-7	815
3БЛ-1400-1	540	485	1322	От 1400 до 800 через 100 кг	2ПГН-5-7, 3ПГН-5-7	1422
3БЛ-1400-4	540	485	1715	От 1400 до 100 через 100 кг	3ПГН2-5-4	1430
4БЛ-1000-1	-	-	1690	От 1000 до 100 через 100 кг	4ПГН2-5-2А	1030

БАЛЛАСТЫ ТИПА БП



ЮЖНОУРАЛЬСКАЯ
ИЗОЛЯТОРНАЯ КОМПАНИЯ
ЮИК

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для установки на проводах и тросах промежуточных опор с целью исключения «протягивания» проводов, а также во избежание нарушения допустимых (по электрической прочности) минимальных расстояний до ствола опоры. Балласты должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 51177-98.

Обозначение	Диаметр провода, мм	L, мм	Масса, кг
БП-50-1	7,5 - 11,5	176	51
БП-1-100-1	13,0 - 17,1	302	102
БП-2-100-1	18,2 - 24,5	302	102
БП-3-100-1	25,5 - 30,6	302	102

Монтаж арматуры

В настоящем разделе даются краткие указания по монтажу арматуры линий электропередачи, а также аппаратных зажимов.

Общие требования к монтажу арматуры

Затяжку болтов производить нормальными ключами без применения удлинителей. В случае, когда это предусмотрено, затяжку производить динамометрическим ключом с заданным моментом.

При монтаже натяжных и поддерживающих зажимов тщательно проверить соответствие применяемого зажима марке провода, с которым зажим монтируется.

В случае повреждения при монтаже антикоррозионных покрытий арматуры места повреждения следует тщательно закрасить влагоустойчивой краской (за исключением контактных поверхностей зажимов).

При монтаже прессуемых зажимов и зажимов, монтируемых обжатием (соединителей), применять монтажный инструмент (матрицы и вкладыши) только в соответствии с указаниями на чертежах и в инструкциях по монтажу, утвержденных в установленном порядке.

Монтаж сцепной арматуры

До начала монтажа проверить наличие сцепной арматуры (серег, ушек, промежуточных звеньев, коромысел) в нужном для комплектования натяжных и поддерживающих изолирующих подвесок количестве. По чертежу натяжной или поддерживающей изолирующей подвески проверить маркировку всех деталей сцепной арматуры и убедиться в сопрягаемости всех деталей в заданной последовательности.

Провести пробную сборку изолирующей подвески и проверить ее общую длину фактическую и по чертежу. В случае расхождения выяснить причины и установить несоответствие. Монтаж вести с соблюдением следующих правил:

а) при сборке звеньев, имеющих в соединениях гладкие пальцы с шайбами и фиксирующими шплинтами, контролировать правильность отгибания шплинтов. При подгибе шплинтов, в случае появления трещин, шплинты заменить;

б) при монтаже звеньев, имеющих в соединениях пальцы с резьбовыми концами и гайками, затягивать гайки до упора. Шплинты установить и тщательно загнуть;

в) при сборке звеньев в цепи натяжных и поддерживающих изолирующих подвесок следить, чтобы звенья в свободном состоянии не перекручивались. Зазоры в соединениях не должны превышать допускаемые величины (ГОСТ 11359-75). Увеличение зазоров происходит при неправильном соединении элементов натяжных и поддерживающих изолирующих подвесок;

г) при сборке изолирующих подвесок с лучевыми коромыслами необходимо следить, во избежание закручивания подвески, чтобы лучи коромысел на одном и другом конце подвески совпадали по направлению;

д) собранную изолирующую подвеску перед подъемом еще раз проверить по чертежу.

Монтаж поддерживающих зажимов

В процессе монтажа соблюдать следующие правила, общие для зажимов всех конструкций. Сборку зажимов производить только в соответствии с чертежом, не допуская некомплектной сборки. Все шплинты, стопорные шайбы и другие устройства обязательно фиксировать по месту.

Прокладки в лодочке и на плашках, касающиеся провода, необходимо тщательно устанавливать, а при повреждении их выпрямить или заменить.

Прокладки должны быть изготовлены для алюминиевых проводов из алюминия, для медных и бронзовых - из меди. Стальные провода и канаты монтируются в зажимах без прокладок.

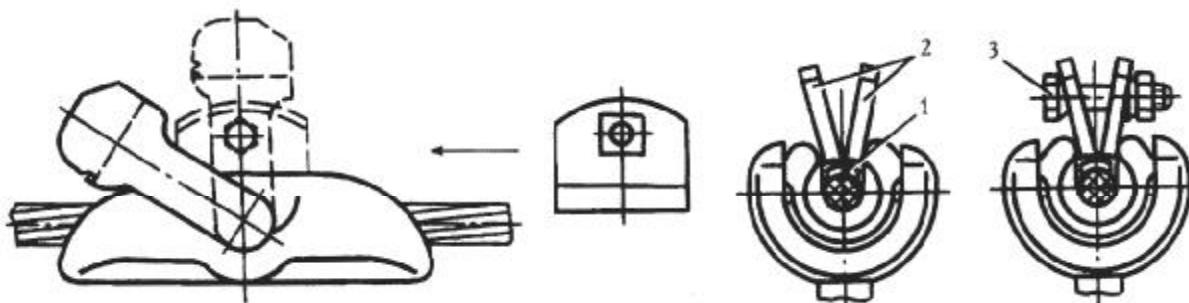
Собранный зажим должен свободно качаться на шарнирах подвески.

Специальной подготовки проводов в месте установки зажима не требуется, однако место установки необходимо протереть тряпкой в целях удаления с поверхности грязи, песка и других твердых частиц, которые могут повредить провод, лежащий в зажиме.

Монтаж глухих зажимов марок ПГН-5-3 и ПГН-5-4 с зажимным механизмом рычажного типа

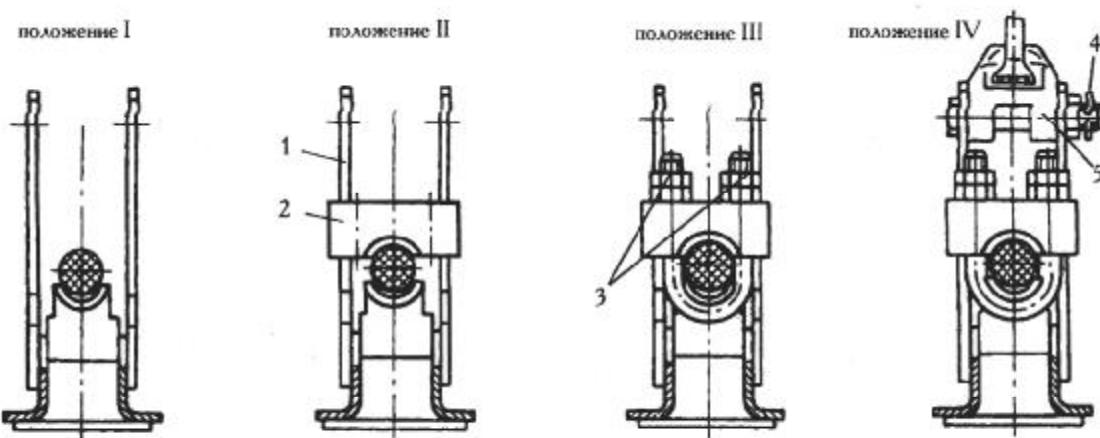
Монтаж глухих зажимов марок ПГН-5-3 и ПГН-5-4 выполняется в следующей последовательности. На дно лодочки укладывается провод. С торца лодочки до ее середины надвигается подвеска таким образом, чтобы цапфы подвески проходили под лодочкой. Подвеска поднимается и цапфы подвески вводятся в гнезда шарниров. На провод сверху накладывается прокладка (1), которая должна соответствовать марке провода, монтируемого в зажиме. Подвеска зажима отклоняется в сторону, поворачиваясь на цапфах в гнездах лодочки. В лодочке устанавливаются плашки-рычаги (2), нижние концы которых вводятся во внутренние пазы лодочки. Верхние концы плашек-рычагов стягиваются болтом (3), при затяжке которого выступы плашек-рычагов нажимают на прокладку и надежно зажимают провод. При установке плашек-рычагов необходимо следить, чтобы ось зажимного болта плашек-рычагов совпадала с вертикальной осью цапф.

После установки плашек и затяжки болта подвеска поворачивается в рабочее положение. От расцепления подвеска запирается дугообразным гребнем плашек, выполненным по радиусу с центром, совпадающим с осью цапф. Лодочки и прокладки зажимов выполнены из алюминия.



Монтаж поддерживающих зажимов типа ПГУ

Монтаж поддерживающих зажимов типа ПГУ выполняется в следующей последовательности. Вынимается шплинт, отворачивается гайка, вынимается палец (4). Затем отворачиваются гайки, вынимаются болты, шайбы (3) и снимаются плашки (2). На ролики (1) укладывается провод (положение I). Устанавливаются плашки (положение II), вставляются болты, шайбы и наворачиваются гайки стандартным ключом с крутящим моментом, равным $60 \text{ Н} \cdot \text{м}$ ($6 \text{ кг} \cdot \text{м}$) (положение III). При этом усилии обеспечивается заданная прочность заделки провода. Проследить, чтобы плашка (2) соответствовала диаметру монтируемого провода. В зависимости от конструкции устанавливается ушко (5) или скоба. Вставляется палец, навертывается гайка, устанавливается шплинт (4) и полностью отгибаются его концы (положение IV).



Монтаж натяжных болтовых зажимов типа НБ

Натяжные болтовые зажимы монтируются на алюминиевых, стальеалюминиевых и медных проводах без специальной подготовки поверхности проводов. В зависимости от марки провода зажим комплектуется: алюминиевыми прокладками - для алюминиевых и стальеалюминиевых проводов и медными прокладками - для медных проводов.

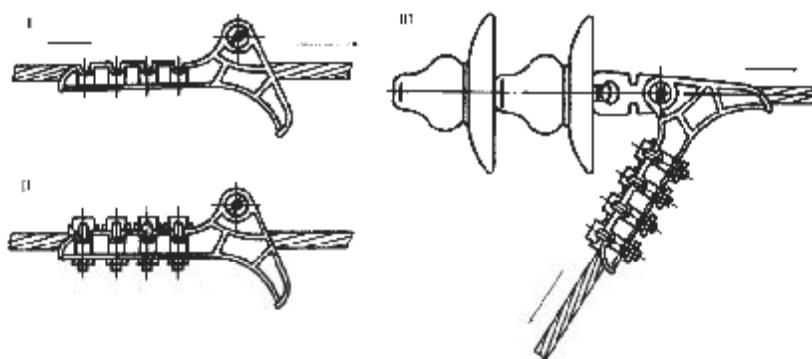
Монтаж зажима производится следующим образом:

Болтовой зажим разбирается, снимаются плашки и из проушины зажима вынимается палец. Выправляется прокладка по желобу зажима в целях обеспечения хорошего облегания корпуса.

Зажим накладывается на провод (положение I), затем накладываются плашки и производится затяжка гаек на стяжных болтах (положение II).

Зажим сцепляется с изолирующей подвеской и производится ее подъем. При этом зажим принимает в пространстве положение, показанное на рисунке (положение III).

При монтаже необходимо строго следить за правильным положением зажима: болтовой конец зажима направляется в шлейф.



Монтаж натяжных клиновых зажимов типа НКК ("клип-коуш")

В зажимах монтируются стальеалюминиевые провода и стальные канаты. В зависимости от марки монтируемых проводов зажим комплектуется чугунным или алюминиевым клином, который применяется соответственно для стальных канатов и стальеалюминиевых проводов.

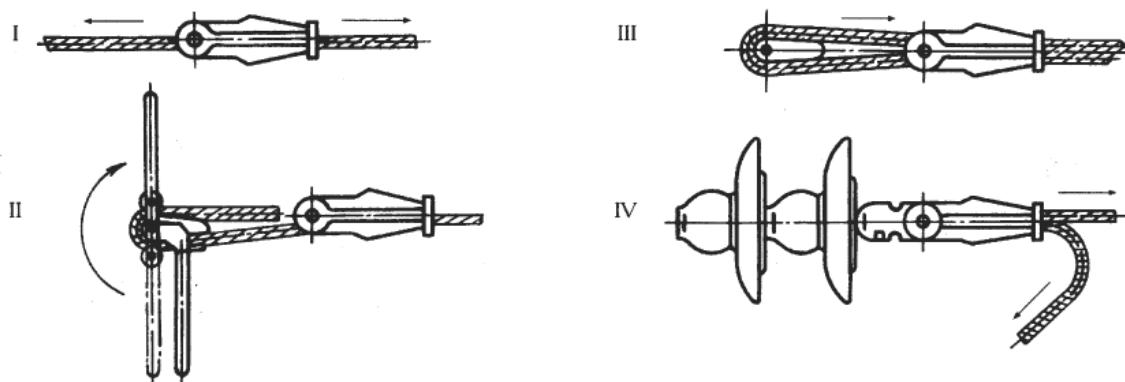
При монтаже стальеалюминиевых проводов на корпусе зажима НКК-1-1 устанавливаются две алюминиевые прокладки, поставляемые вместе с зажимом.

Конец провода или каната вводится в зажим, из которого предварительно вынут клин и палец (положение I). С помощью приспособления МИ-24 производится обкатка провода или каната таким образом, чтобы отметка на проводе или канате по месту выхода его из зажима оказалась на уровне выхода из корпуса приспособления (положение II). Место отметки рассчитывается после визирования провода с учетом длины изолирующей подвески.

Конец провода или каната подгибается и вводится в корпус зажима вместе с клином (положение III).

Зажим сцепляется с изолирующей подвеской (положение IV).

Окончательное закрепление каната или провода в зажиме происходит вследствие самозаклинивания или приложения к зажиму нагрузки.



Монтаж натяжных клиновых зажимов типа НК-1

В зажиме монтируются алюминиевые и медные провода. В зависимости от монтируемого провода зажим комплектуется: для алюминиевых проводов - алюминиевыми прокладками и клиньями; для медных проводов - латунными клиньями. Медные провода монтируются с прокладкой из мягкой меди. Медную прокладку завод не поставляет.

Монтаж зажима производится следующим образом.

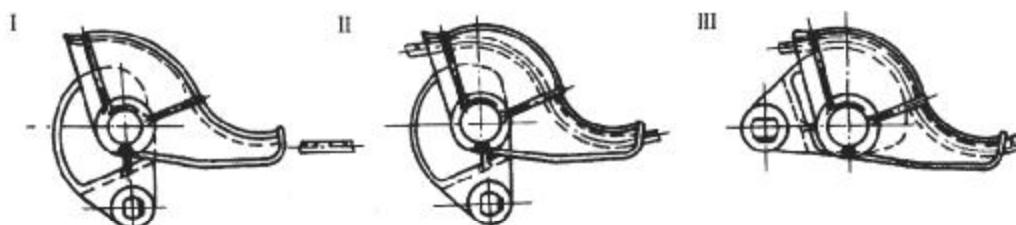
Из проушины зажима вынимается палец и выдвигается клин. На прокладку,ложенную по желобу зажима, укладывается провод. Необходимо следить за тем, чтобы прокладка была правильно установлена и отогнута. В корпус зажима со стороны проушины вводится клин и легким ударом молотка заклинивается в корпусе. Зажим соединяется с натяжной изолирующей подвеской, которая затем поднимается.

Монтаж натяжного самозаклинивающегося зажима марки НЗ-2-7

Натяжной самозаклинивающийся зажим марки НЗ-2-7 монтируется на проводах без специальной подготовки поверхностей провода и зажима.

Монтаж зажима производится в следующей последовательности.

Клин откидывается до упора (положение I). Провод протягивается под клином по желобу корпуса зажима (положение II). Затем клин устанавливается в первоначальное положение (положение III). При тяжении за проушину клина происходит самозаклинивание, при котором обеспечивается надежное закрепление провода в зажиме.



Подготовка поверхностей зажимов и проводов для обеспечения электрического контакта соединения

Алюминиевые провода и алюминиевые повивы сталеалюминиевых проводов, а также внутреннюю полость корпуса зажима очистить от грязи и смазки тряпкой, смоченной в бензине. Затем смазать внутреннюю полость корпуса и поверхность провода смазкой ЗЭС (ТУ 38-101474-74) или другой равноценной смазкой, и, не снимая смазки, зачистить до блеска поверхность провода металлической щеткой, а полость корпуса зажима - металлическим ершом.

После подготовки поверхностей провода и зажима произвести монтаж достаточно быстро, чтобы не допустить окисления поверхностей, ухудшающего контакт в зажиме.

Поверхность медных, бронзовых и сталебронзовых проводов и внутреннюю полость корпуса зажима необходимо очистить от грязи и смазки тряпкой, смоченной в бензине.

Стальные прессуемые зажимы, анкеры зажимов для сталеалюминиевых и сталебронзовых проводов, а также овальные стальные соединительные зажимы очистить от смазки и грязи тряпкой, смоченной в бензине, а при наличии коррозии зачистить металлическим ершом. После зачистки насухо протереть ветошью. Таким же образом подготавливаются к соединению поверхности стальных проводов, сердечники проводов и канатов.

Монтаж натяжных прессуемых зажимов

На линиях электропередачи провода сечением 240 мм^2 и выше монтируются с помощью натяжных прессуемых зажимов.

В зависимости от проводов (алюминиевых, сталеалюминиевых, медных, бронзовых, полых медных или алюминиевых) меняются конструкции прессуемых зажимов.

Общие приемы монтажа прессуемых зажимов следующие.

Натяжные прессуемые зажимы должны обеспечить не только механическую прочность заделки провода в зажиме, но и надежный электрический контакт в течение всего периода эксплуатации линии электропередачи. Поэтому подготовка поверхностей проводов и зажимов перед опрессованием производится в соответствии с указаниями по монтажу контактных соединений.

Опрессование зажимов производится матрицами в заданной последовательности с перекрытием участка опрессования последующим жимом не менее, чем на 5 мм. Диаметр матрицы принимается строго в соответствии с указанием в рабочем чертеже, каталоге или специальной инструкции. Диаметр спрессованного зажима не должен превышать диаметр матрицы более, чем на 0.2 мм.

Монтаж натяжных прессуемых зажимов типа НАС для стальалюминиевых

Поверхность проводов и внутренняя полость зажима готовятся в соответствии с указаниями по подготовке поверхностей контактных соединений.

На конец провода, идущего в шлейф, наложить бандаж Б из проволоки (можно от того же провода), затем провод отрезать с помощью тросоруба или специальных устройств на гидравлическом прессе и отторцевать конец (положение I).

Сдвигая бандаж Б на длину, равную 1.2 l1, ввести конец провода в шлейфовую полость зажима (положение I) и опрессовать корпус зажима на длине l1 матрицей, указанной в таблице, от риски в направлении стрелки (положение II).

На конец провода, идущего в пролет, наложить бандаж B1 и конец провода отторцевать (положение III). На длине, равной l3, наложить бандаж B2 (положение III).

Отгибая алюминиевые повивы, наложить на стальной сердечник провода бандаж B3. Алюминиевые повивы на длине, равной l3, снять. На длине, равной 1.2 l4, от бандажа B2 на алюминиевые повивы наложить бандаж B4 (положение IV).

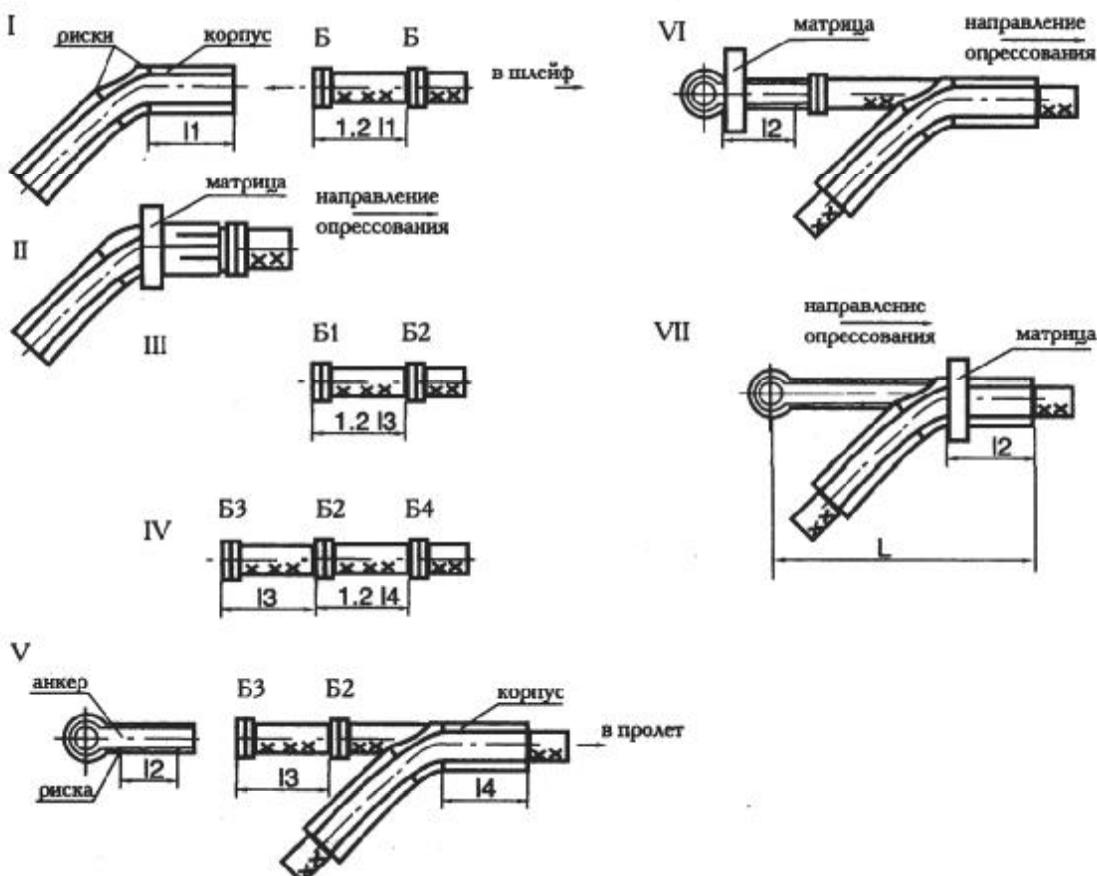
Сдвигая бандаж B2 на алюминиевых повивах, корпус зажима надвинуть на подготовленный провод, идущий в пролет (положение V).

Сдвигая бандаж B3, надвинуть анкер на подготовленный стальной сердечник провода, затем бандаж B3 снять.

Произвести опрессование анкера матрицей на длине 12 от риски по направлению стрелки от проушины к проводу (положение VI). Снять заусеницы на спрессованной части анкера.

На опрессованный анкер надвинуть корпус зажима до упора, а в случаях отсутствия уступа выдержать размер L, указанный в таблице, после чего опрессовать корпус матрицей на длине l4 по направлению стрелки от риски к проводу (положение VII). Следить, чтобы при опрессовании лыски корпуса были строго параллельны боковым стенкам матрицы. Удалить обломок, оставшийся после опрессования. Не допускать трещин на спрессованных деталях зажима.

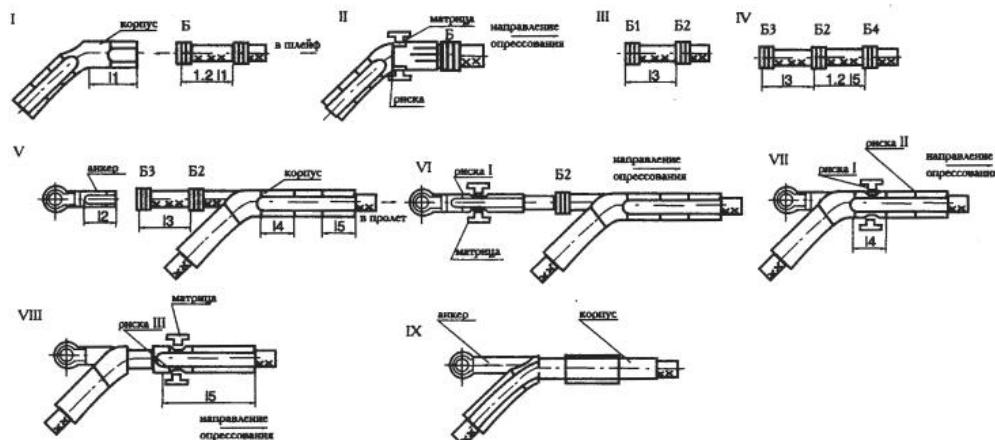
Плоскость расположения проушины анкера может быть принята любой в зависимости от комплектования изолирующей подвески.



Марка зажима	Номинальное сечение провода, мм ²	Опрессовать матрицей				Размер, мм				
		Анкер		Корпус		L	I1	I2	I3	I4
		марка	диаметр, мм	марка	диаметр, мм					
HAC-240-1	185/24 185/29		C-22	22						
	205/27 240/32	A-44	44			350	100			185
HAC-240-2	240/39 185/43			C-23	23					
	240/56							115	190	
HAC-330-1	300/39		C-22	22		360				
	300/48 330/43	A-46	46	C-23	23		110			195
HAC-330-2	330/30									
HAC-300-1	300/66 300/67		C-27	27	385			135	216	
HAC-400-1	400/18 400/22		C-23	23	400			125		
HAC-450-1	400/51 400/64 450/56	A-50	50	C-27	27	415	120	135	216	225
HAC-500-1	500/26 500/27		C-23	23	425			145	244	
HAC-600-1	400/93 500/64 550/71 600/72	A-56	56	C-33	33	495	140	160	264	285
HAC-700-1	650/79 700/86	A-66	66			540	150	175	283	310

Монтаж натяжных прессуемых зажимов типа НАСУС для стальалюминиевых проводов

Монтаж натяжных прессуемых зажимов марок НАСУС-70-1, НАСУС-95-1, НАСУС-300-1 и НАСУС-70ЖС-1 производится аналогично монтажу натяжных прессуемых зажимов типа НАС (см. монтаж натяжных зажимов типа НАС). Монтаж натяжных прессуемых зажимов марок НАСУС-185-1, НАСУС-500-1 и НАСУС-500ЖС-1 производится следующим образом. Поверхность провода и внутренняя полость зажима готовятся в соответствии с указаниями по подготовке поверхностей контактных соединений. На конец провода, идущего в шлейф, наложить бандаж Б и отторцевать конец провода (положение I). Сдвигая бандаж Б на длину, равную 1.2 l1, ввести конец провода в шлейфовую полость зажима (положение II) и спрессовать корпус зажима на длине l1 матрицей, указанной в таблице, от риски в направлении шлейфа (положение II). На конец провода, идущего в пролет, наложить бандаж Б1 и конец провода отторцевать (положение III). На длине, равной l3, наложить бандаж Б2 (положение III, V). Отгибая алюминиевые повивы, наложить на стальной сердечник провода бандаж Б3 и снять алюминиевые повивы на длине, равной l3. На длине, равной 1.2 l5, от бандажа Б2 на алюминиевые повивы наложить бандаж Б4 (положение IV). Корпус зажима надвинуть на подготовленный провод, идущий в пролет (положение V). Сдвигая бандаж Б3, надвинуть анкер на подготовленный стальной сердечник провода, затем бандаж снять. Произвести опрессование анкера матрицей на длине l2 начиная от риски I к его концу по направлению стрелки (положение VI). Снять заусенцы на опрессованной части анкера. Опрессованный анкер ввести в корпус зажима так, чтобы резьбовая часть анкера полностью вошла в корпус и произвести опрессование корпуса в два этапа: сначала опрессовать часть корпуса на длине l4 от риски II в сторону проушины по направлению стрелки (положение VII), затем - часть корпуса на длине l5 от риски III в сторону пролета (положение VIII). Следить, чтобы при опрессовании лыски корпуса были строго параллельны боковым стенкам матрицы. Удалить обломок, оставшийся после опрессования. Не допускать трещин на опрессованных деталях зажима. Опрессованный зажим соединяется с натяжной изолирующей подвеской (положение IX). Плоскость расположения проушины анкера может быть принята любой в зависимости от комплектования изолирующей подвески.



Марка зажима	Номинальное сечение провода, мм ²	Опрессовать матрицей				Размер, мм				
		Анкер		Корпус		И	I2	I3	I4	I5
		марка	диаметр, мм	марка	диаметр, мм					
НАСУС-70-1*	70/72	C-23	23	A-36	36		77	128	120	-
НАСУС-95-1*	95/141					100		102	160	165
НАСУС-185-1	185/128	C-30	30	A-46	46			150	195	85 155
НАСУС-300-1*	300/204	C-36	36	A-51	51	120	126	198	230	-
НАСУС-500-1	500/336	C-48	48	МШ-65	75	150	300	390	120	175
НАСУС-70ЖС-1*	70/39	C-23	23	A-36	36	100	115	180	185	-
НАСУС-500ЖС1	500/336	C-43	43	МШ-65	75	150	300	396	120	200

*Смотрите монтаж натяжных зажимов типа НАС.

Соединение проводов овальными соединительными зажимами типа СОАС и СОС методом скручивания

Для получения надежно работающего соединения стальных канатов диаметром от 6.8 до 9.2 мм, алюминиевых проводов диаметром от 5.7 до 17.5 мм и стальноеалюминиевых проводов диаметром от 4.5 до 19.6 мм применяется соединение этих проводов овальными соединительными зажимами методом скручивания.

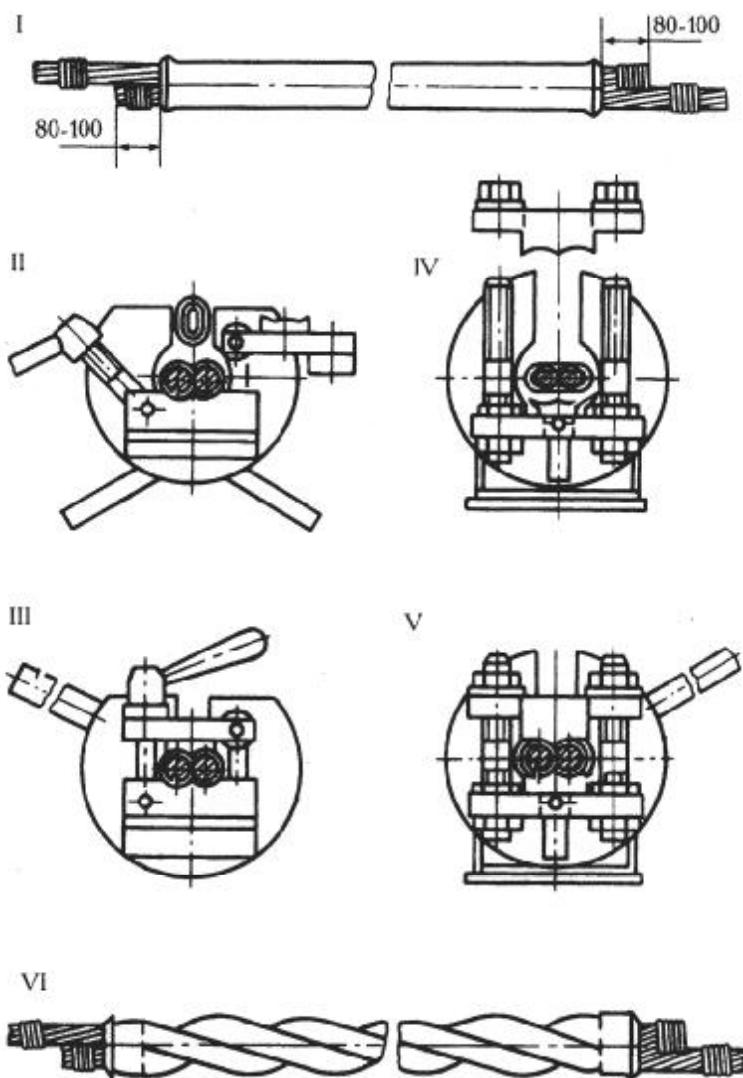
Соединение алюминиевых и стальноеалюминиевых проводов сечением 10-185 мм^2 осуществляется соединительными зажимами типа СОАС, а соединение стальных канатов сечением 25-50 мм^2 -соединительными зажимами типа СОС.

Подготовка овальных соединительных зажимов и проводов для соединения методом скручивания выполняется в соответствии с указанием по подготовке поверхностей зажимов и проводов для обеспечения электрического контакта соединения.

Скручивание соединительных зажимов производится в приспособлениях МИ-189А и МИ-230А. Концы проводов внести в овальный соединительный зажим внахлестку с двух сторон так, чтобы они вышли из зажима на 80-100 мм (положение I). На выступающие концы проводов наложить бандажи. В случае соединения проводов сечением 185 мм^2 между проводами вставляется вкладыш.

Произвести скрутку соединительного зажима с проводами сечением 10-35 мм^2 в приспособлении МИ-189А (положения II, III), а с проводами сечением 50-185 мм^2 - в приспособлении МИ-230А (положения IV, V).

Скрученный с проводами соединительный зажим должен иметь не менее 4.5 оборотов, а скрученный зажим СОАС-95-3 с проводом АЖС70/39 - 5.5 оборотов в любую сторону (положение VI).



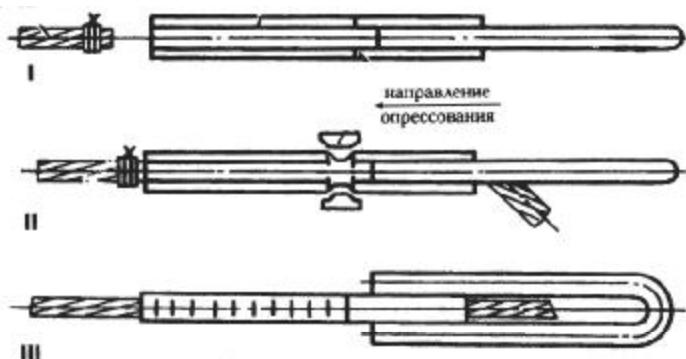
Монтаж натяжных прессуемых зажимов типа НС для стальных канатов

Поверхность провода или каната и внутренняя полость зажима готовятся в соответствии с указаниями по подготовке поверхностей контактных соединений.

На конец подготовленного каната накладывается бандаж и надвигается корпус зажима (положение I). При этом для выполнения заземления или петли конец каната пропускается сквозь корпус зажима на нужную длину.

Корпус зажима опрессовывается в направлении стрелки от риски в сторону пролета (положение II).

Положение III - опрессованный натяжной зажим в сборе.



Монтаж натяжных прессуемых зажимов типа НАП для полых проводов

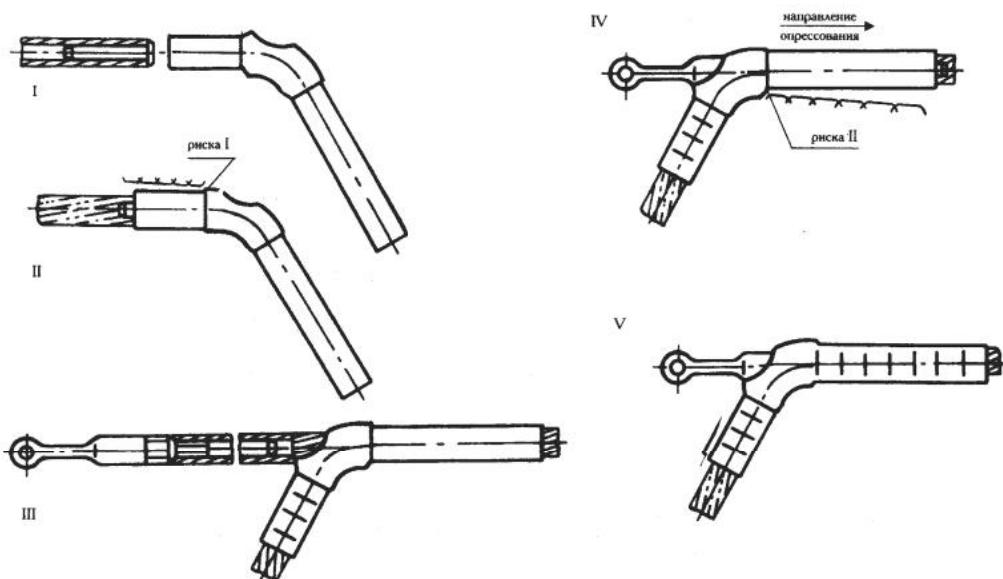
Поверхность провода и внутренняя полость зажима готовятся в соответствии с указаниями по подготовке поверхностей контактных соединений.

Зажимы для полых алюминиевых проводов состоят из анкер-вкладыша, корпуса и вкладыша для шлейфа. В том случае, если натяжной зажим не является концевым, монтаж его начинается с запрессовки в корпус провода, предназначенного для шлейфа.

Конец провода ровно отрезается ножковкой и в него вдвигается вкладыш шлейфа (положение I). На конец провода с вкладышем надвигается корпус до упора и опрессовывается от риски I в сторону шлейфа (положение II).

Корпус с запрессованным в нем проводом шлейфа надвигается на конец провода, идущего в пролет. В конец провода, ровно отрезанного по отметке, вводится до упора анкер-вкладыш (положение III), после чего на анкер надвигается корпус, который опрессовывается в направлении стрелки от риски II до конца корпуса в сторону пролета (положение IV). Положение V - натяжной зажим в опрессованном состоянии.

Для опрессования всех типов натяжных, соединительных, аппаратных и ответвительных прессуемых зажимов при сооружении линий электропередачи и открытых разделительных устройств используются гидравлические прессы МИ-1Б, П100-М или УП-320.



Монтаж овальных соединительных зажимов типа СОМ методом обжатия

Обжатие овальных соединительных зажимов типа СОМ для медных проводов производится клеммами МИ-19А или МИ-248.

Качество соединения медных проводов в овальных соединительных зажимах типа СОМ обеспечивается правильным выбором самих зажимов и вкладышей к клеммам МИ-19А или МИ-248, а также точным выполнением требований настоящих указаний.

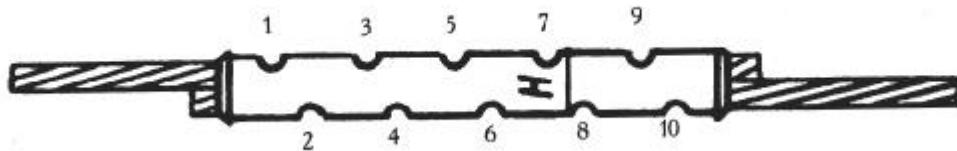
Перед обжатием на концы соединяемых проводов наложить бандажи и ровно обрезать концы ножковкой, специальными вкладышами к клеммам МИ-19А или другим способом и зачистить их от заусенцев напильником. Тщательно очистить от грязи и промыть бензином участки проводов, равные полуторакратной длине соединительного зажима, и внутреннюю полость соединительного зажима.

Вставить провода в соединительный зажим последовательно с противоположных сторон так, чтобы концы вышли из зажима на длину 20-25 мм.

Крайние риски на соединительных зажимах должны быть обязательно установлены на стороне обрезанных концов соединяемых проводов.

Обжатие зажимов с проводами производить по рискам в последовательности согласно нумерации, данной на рисунке. В результате обжатия в соединительных зажимах образуются углубления в шахматном порядке. Эти углубления создают волнообразные изгибы провода, чем и создается необходимая прочность заделки проводов. При окончании каждого обжима необходимо выдержать клеммы в сжатом состоянии в течение одной минуты.

Число обжатий и высоты места обжатия должны строго соответствовать таблице.

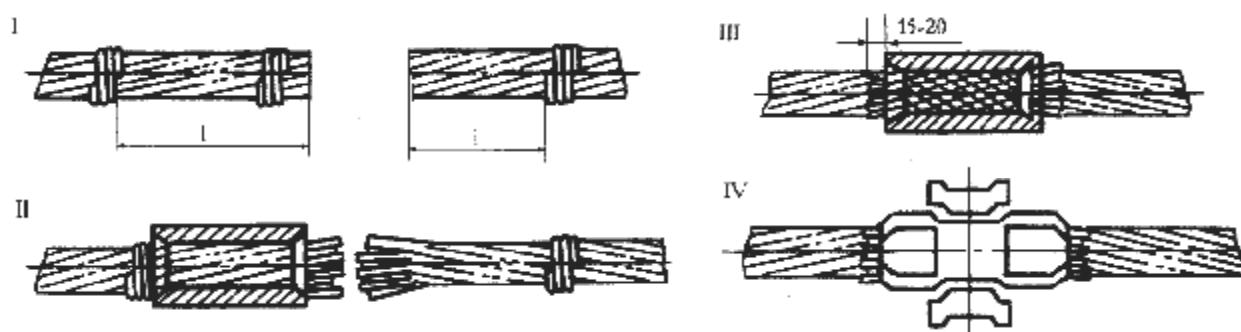


Марка зажима	Марка провода	Марка вкладыша к клеммам МИ-19А	Число обжатий	Высота места обжатия, Н, мм
СОМ-16-1	M16	МА-16	6	10.5
СОМ-25-1	M25	МА-25	6	12.0
СОМ-35-1	M35	МА-35	6	14.5
СОМ-50-1	M50	МА-50	8	17.5
СОМ-70-1	M70	МА-70	8	20.5
СОМ-95-1	M95	МА-95	10	24.0
СОМ -120-1	M120	МА-120	10	27.5
СОМ-150-1	M150	МА-150	10	31.5

Монтаж соединительных прессуемых зажимов типа СВС для стальных канатов

Соединительные прессуемые зажимы типа СВС применяются для соединения стальных канатов диаметром 9.1-22.5 мм.

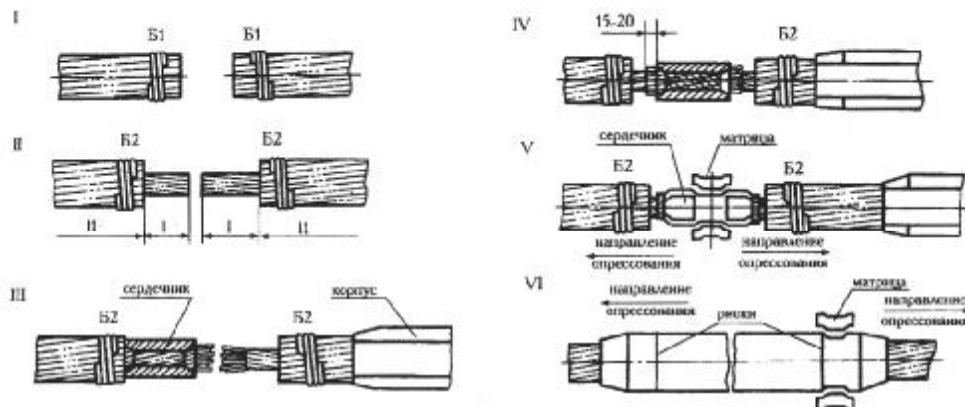
Концы канатов в таких соединительных зажимах вводятся в корпус врасплет, что обеспечивает высокую надежность соединения после опрессования. Перед монтажом необходимо протереть зажим ветошью, смоченной в бензине и очистить от смазки и загрязнений. Выровнять концы проволок канатов и наложить бандажи на концах соединяемых канатов на расстоянии I от конца каната (положение I). Протереть концы соединяемых канатов ветошью, смоченной в бензине, и на конец одного из канатов надвинуть соединительный зажим (положение II). Конец второго каната ввести в зажим так, чтобы проволоки каната вошли без утыкания между проволоками первого каната. Концы проволок при этом должны выходить из зажима на 15-20 мм с каждой стороны (положение III). Опрессовать зажим шестигранной матрицей, выбранной по таблице, начиная от середины зажима к торцам (положение IV). После опрессования размер шестигранника не должен превышать размера матрицы более, чем на 0.2 мм.



Марка зажима	Канаты стальные		I, мм	Матрица опрессования
	ГОСТ	Диаметр, мм		
CBC-50-3	3063-80 3062-80	9.1 9.2	105	МШ-22.5
CBC-70-3	3063-80	11.0	110	МШ-26
CBC-100-3	3063-80	13.0	120	МШ-31.2
CBC-120-3	3063-80 3064-80	14.0	125	МШ-33.8
CBC-135-3	3063-80	15.0	130	МШ-34.6
CBC-150-3	3063-80	16.0	145	МШ-36.4
CBC-200-3	3064-80	18.5	160	МШ-41.1
CBC-260-3	3064-80	21.0	160	МШ-48
CBC-300-3	3064-80	22.5	160	МШ-52

Монтаж соединительных прессуемых зажимов типа САС для стальеалюминиевых канатов

Прессуемые соединительные зажимы имеют укороченный стальной сердечник, в который перед опрессованием вводится врасплет стальные части проводов. Предварительная подготовка поверхностей проводов на длине I+I₁ и зажимов к опрессованию проводится в соответствии с указаниями по подготовке поверхностей контактных соединений. На концы соединяемых проводов наложить бандажи Б1 и отторцевать концы проводов (положение I). На длине I+25 мм от торцов наложить бандажи Б2 и удалить алюминиевые повивы (положение II). Погнутые стальные проволоки проводов выпрямить. Ослабив и сдвигая бандаж Б2, на один из проводов надвинуть алюминиевый корпус, а на стальную часть другого провода - стальной сердечник (положение III). Бандаж Б2 восстановить на прежнем месте. Расплести и выровнять изогнутые концы проволок стальной части провода на длине I. Следить, чтобы не было отгибов концов проволок наружу. Стальную часть одного провода ввести в сердечник зажима так, чтобы проволоки другого провода вошли без утыкания между проволоками первого и выходили бы из сердечника зажима на 15-20 мм с каждой стороны (положение IV). Затем сердечник спрессовать соответствующей матрицей от середины к торцам с перекрытием участка опрессования последующим жимом не менее, чем на 5 мм (положение V). После опрессования диаметр сердечника не должен превышать диаметр матрицы более, чем на 0.2 мм. Освободив провод от бандажа Б2, надвинуть алюминиевый корпус зажима на спрессованный сердечник и установить так, чтобы сердечник располагался в центре корпуса между рисками (положение VI). Опрессовать алюминиевый корпус зажима соответствующей матрицей по всей длине в направлении от центра к его торцам (положение VI). Следить, чтобы при опрессовании лыски корпуса были строго параллельны боковым стенкам матрицы. После опрессования диаметр алюминиевого корпуса не должен превышать диаметр матрицы более, чем на 0.2 мм.



Марка зажима	Номинальное сечение провода, мм ²	Размер, мм		Опрессовать матрицей			
		I	I ₁	Сердечник	Корпус		
		марка	диаметр, мм	марка	диаметр, мм		
CAC-240-1	185/24 185/29 205/27 240/32	110	270	C-21	21	A-44	44
CAC-240-2	240/39 185/43	110	270	C-22	22	A-44	44
CAC-240-3	240/56	110	270	C-23	23	A-44	44
				C-22	22		
CAC-330-1	300/39 300/43 330/43	110	290	C-23	23	A-46	46
				C-22	22		
CAC-300-1	300/66 300/67 330/30 400/18 400/22	120	290	C-26	26	A-46	46
CAC-400-1	400/93	120	330	C-29	29	A-50	50
CAC-400-2	400/51 400/64 450/56	110	290	C-21	21	A-46	46
CAC-500-1	500/26 500/27	110	330	C-23	23	A-50	50
CAC-500-3	500/64	110	375	C-21	21	A-56	56
CAC-600-1	550/71 600/72	120	375	C-26	26	A-56	56
CAC-650-1	650/79	120	400	C-29	29	A-66	66

Монтаж соединительных прессуемых зажимов типа САСУС для стаалюминиевых проводов

Предварительно произвести подготовку поверхностей проводов по длине I+I2 и зажимов в соответствии с указаниями по подготовке поверхностей контактных соединений.

Монтаж проводится следующим образом.

На концы соединяемых проводов наложить бандажи B1 и отторцевать концы проводов. Сдвинуть бандажи B1 на длину I+25 мм в положение B2 (положение I). Отогнуть алюминиевые повивы, наложить на стальную часть провода бандаж B3 и снять алюминиевые повивы на длине I (положение II).

При снятии алюминиевых повивов не допускать повреждения стальных проволок провода.

Ослабив и сдвигая бандажи B2, на один провод надвинуть корпус зажима, а на другой - сердечник.

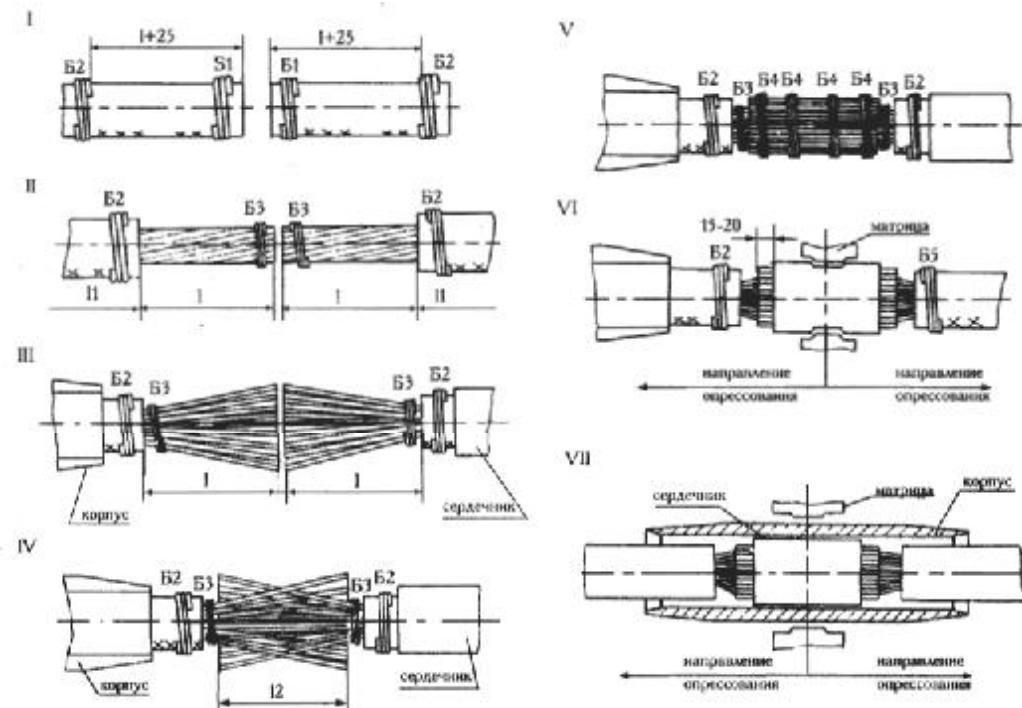
Бандажи B2 восстановить на прежнем месте.

Сдвинув бандажи B3, расплести и выровнять изогнутые концы стальных проволок на длине I (положение III).

Следить, чтобы не было отгибов концов проволок наружу. Соединить расплетенные концы стальных проволок между собой так, чтобы проволоки одного провода вошли без утыкания между проволоками другого на длину I2 (положение IV). Наложить бандажи B4. Обстукивая проволоки, добиться максимально равномерного распределения их по сечению и соосности концов провода (положение V).

Снимая бандажи B2 и поочередно бандажи B3 и B4, надвинуть, постукивая, сердечник зажима так, чтобы концы расплетенной стальной части соединяемых проводов выходили на 15-20 мм с обеих сторон сердечника зажима. Установить бандаж B5 (положение VI). Опрессовать сердечник зажима последовательно шестигранной и круглой матрицами, указанными в таблице, от центра сердечника к торцам по всей длине сердечника.

Снимая бандажи B2 и B5, надвинуть корпус зажима на сердечник так, чтобы спрессованный сердечник располагался в центре корпуса, и спрессовать корпус зажим матрицей по всей длине, начиная от середины к его торцам (положение VII). Следить, чтобы при опрессовании лыски корпуса были строго параллельны боковым стенкам матрицы. Удалить обломок, оставшийся после опрессования. Не допускать трещин на спрессованных деталях зажима.



Марка зажима	Номинальное сечение провода, мм ²	Размер, мм			Опрессовать матрицей					
		I	I	I2	Сердечник			Корпус		
					марка	диаметр, мм	марка	диаметр, мм	марка	диаметр, мм
CACUS-70-1	70/72	120	130	110	МШ-2А-195	22.5	C-20	20	A-43	43
CACUS-95-1	95/141	140	130	130	МШ-27	31.2	C-27	27	A-48	48
CACUS-185-1	185/128	140	190	130	МШ-27	31.2	C-27	27	A-46	46
CACUS-300-1	300/204	170	130	160	МШ-31.5	36.0	C-31.5	31.5	A-56	56
CACUS-500-1	500/336	250	180	240	МШ-41.6	48.0	C-42	42	A-64	64

Монтаж ремонтных прессуемых зажимов типа РАС

Ремонтные зажимы типа РАС для проводов сечением 95-205 мм² монтируются опрессованием с круга на шестигранник.

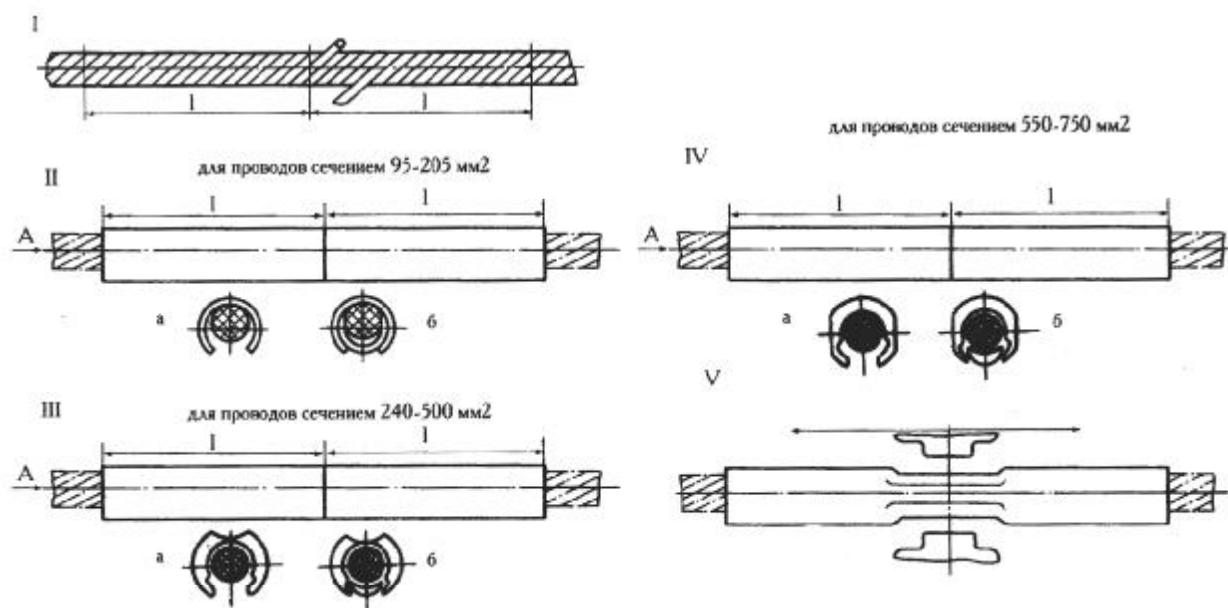
Ремонтные зажимы для проводов сечением 240-750 мм² монтируются опрессованием с овала на круг.

Перед монтажом внутренняя полость зажимов очищается от грязи и смазки тряпкой, смоченной в бензине, смазывается техническим вазелином или смазкой ЗЭС и зачищается до блеска стальным ершом.

Зачищается провод в обе стороны от места обрыва на длине I, равной половине длины зажима (положение 1). Так как алюминий быстро окисляется, зачистку производить стальной щеткой под слоем вазелина или смазки ЗЭС. Слой окиси удаляется до появления блеска металла не только с проволок верхнего повива, но и последующих повивов, для чего расплетаются повивы оборванных проволок.

Зачищенные поврежденные повивы укладываются на прежнее место. Затем на провод накладывается корпус зажима (положения IIa, IIIa, IVa) и в образовавшийся зазор между проводом и корпусом с торца вставляется вкладыш (положения IIb, IIIb, IVb).

После чего зажим опрессовывается матрицей от середины по направлению стрелок по всей длине (положение V).



Монтаж болтовых контактных зажимов

Монтаж проводов в болтовых контактных зажимах выполняется согласно кратким указаниям настоящего раздела. Надежная работа контактных зажимов в эксплуатации зависит от правильного выбора зажимов по проводу и точного выполнения правил монтажа.

В процессе монтажа необходимо предохранять от повреждения контактные поверхности зажимов и уча стки проводов, предназначенные для монтажа с зажимами.

Затяжка гаек болтовых зажимов должна быть полная и производится от руки стандартным ключом.

При правильной затяжке гаек усилие по каждому болту создается в пределах, кН:

для болтов M10	4.85
для болтов M12	7.05
для болтов M16	13.20

При правильном подборе зажимов после полной затяжки гаек между плашками и корпусом зажима должен оставаться зазор: сближение плашек вплотную указывает на неправильность подбора зажимов по проводу.

Правильный монтаж болтовых зажимов обеспечивает контактное давление в следующих пределах, кН/см²:

между медными проводами и контактной поверхностью,	
а также между медными поверхностями	0.5 - 0.7
между алюминиевыми проводами и контактной поверхностью,	
а также между алюминиевыми поверхностями	1.5-2.0
Плотность тока на переходном контакте принята, А/мм ² :	
для медных поверхностей	0.3 - 0.4
для алюминиевых поверхностей	0.16-0.20

Перед закреплением провода в зажимах контактные поверхности зажимов и участки проводов, предназначенные для закрепления их в зажиме, должны быть обработаны под контакт.

Участок провода под монтаж длиной не менее 0.8 м промывается в бензине и протирается насухо.

После этого поверхность медного или алюминиевого провода в обязательном порядке должны быть дополнитель но обработана путем зачистки под слоем смазки, как указано в разделе "Подготовка поверхностей зажимов и проводов для обеспечения электрического контакта соединения".

Желобки и плоские контактные поверхности зажимов необходимо промыть бензином и вытереть насухо; при этом медные поверхности желательно зачистить наждачной бумагой.

Контактные поверхности покрываются слоем ЗЭС или нейтрального вазелина. Алюминиевые поверхности зажимов должны быть дополнитель но обработаны под контакт путем зачистки под слоем смазки до блеска стальной щеткой.

Не удаляя вазелиновую смазку с провода и контактных поверхностей зажима, вложить провода в соответствующие желобки и установить плашки.

При монтаже болтовых переходных зажимов медные провода должны укладываться в медную часть зажимов,

Нарезку болтов смазывают маслом, не допуская попадания его на контактную поверхность, и затягивают болты до отказа от руки стандартным ключом.

Через несколько дней необходимо дополнительно подтянуть болты, так как из-за деформации провода давление в контакте обычно несколько ослабевает.

Монтаж аппаратных прессуемых зажимов

Аппаратные прессуемые зажимы ка открытых распределительных устройствах монтируются в следующем порядке.

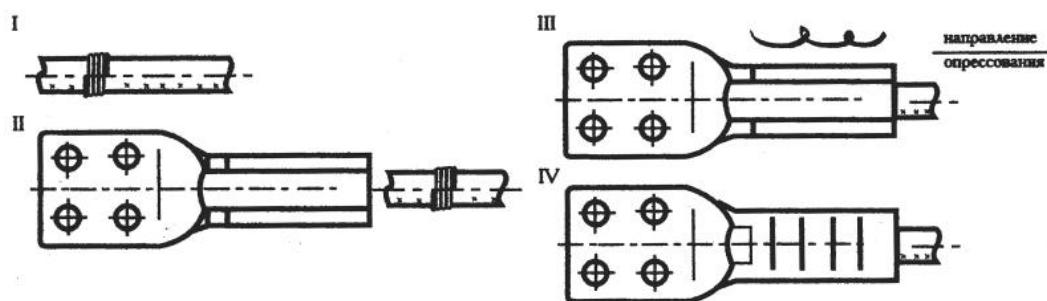
На конец провода накладывается бандаж, затем конец провода ровно отрезается (положение I).

Поверхность провода и внутренняя полость зажима готовятся в соответствии с указаниями в разделе "Подготовка поверхностей зажимов и проводов для обеспечения электрического контакта соединения".

Зажим надвигается на провод до упора (положение II) и производится опрессование зажима матрицами от риски в направлении, указанном стрелкой (положение III).

После опрессования зажим удлиняется на 10-15% (положение IV).

Монтаж аппаратных прессуемых зажимов для полых проводов производится аналогично. Однако особенность монтажа состоит в том, что в полость провода перед опрессованием вводится до упора специальный вкладыш.



Монтаж ответвительных пресуемых зажимов типа ОА

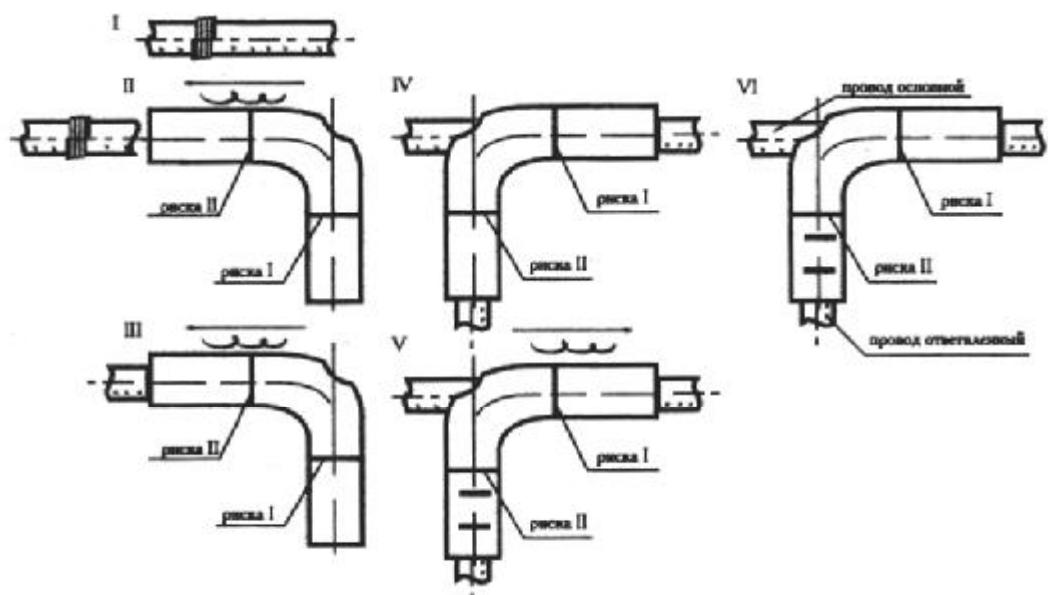
Поверхность провода и внутренняя полость зажима готовятся в соответствии с указаниями в разделе "Подготовка поверхностей зажимов и проводов для обеспечения электрического контакта соединения".

На конец ответвленного провода накладывается бандаж, затем конец провода ровно отрезается (положение I). Конец ответвленного провода вставляется в корпус зажима до упора со стороны риски II (положение II).

Корпус зажима с проводом, идущим в петлю, спрессовывается матрицей от риски II по направлению стрелки к концу корпуса зажима (положение III).

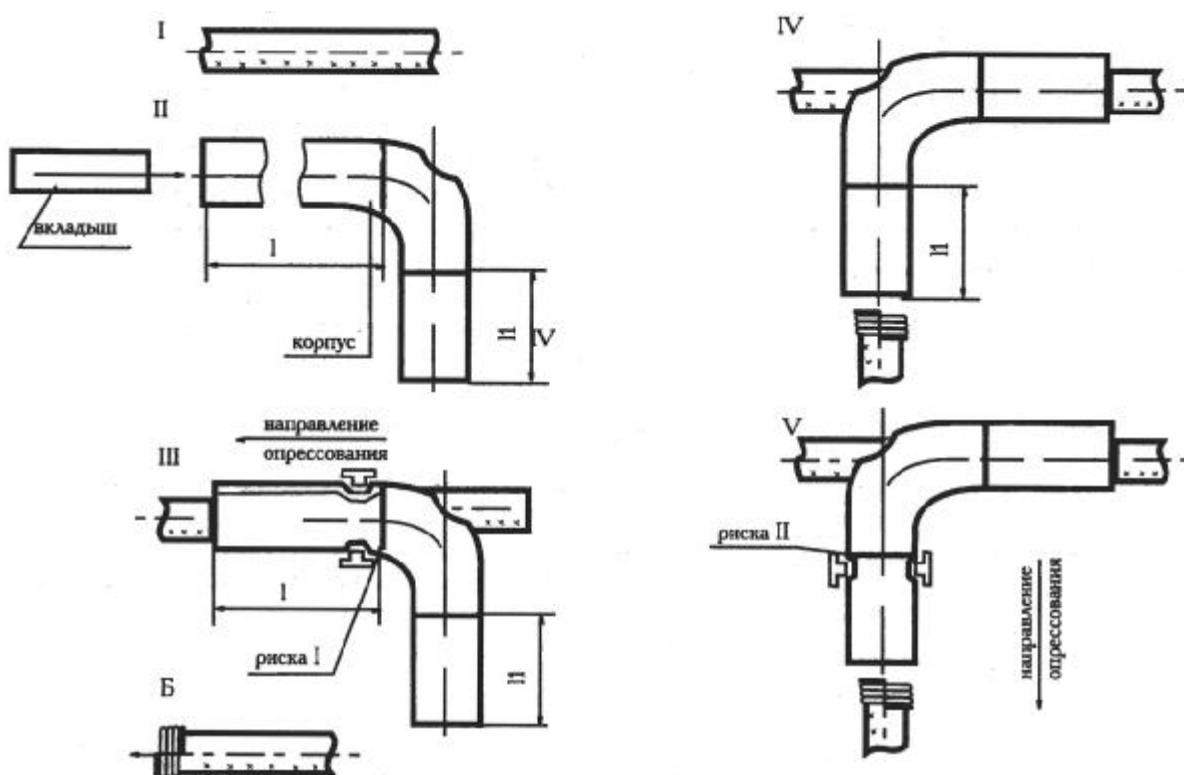
Затем провод, идущий в пролет, пропускается через корпус зажима на нужную длину (положение IV).

Корпус зажима с проводом, идущим в пролет, опрессовывается матрицей от риски II по направлению стрелки к концу корпуса зажима (положение V). Положение VI - опрессованный зажим.



Монтаж ответвительных разъемных зажимов типа РОА для алюминиевых и стальалюминиевых проводов

Поверхность провода и внутренняя полость зажима готовятся в соответствии с указаниями в разделе "Подготовка поверхностей зажимов и проводов для обеспечения электрического контакта соединения". Монтаж зажима на проводе пролета производится следующим образом. Зачищенный провод пролета вложить в корпус зажима и в образовавшийся зазор между проводом и корпусом с торца вставить вкладыш (положение I). Произвести опрессование зажима на проводе пролете на длине I матрицей, указанной в таблице, по направлению стрелки от риски I к концу зажима (положение II). Затем наложить бандаж Б на конец провода спуска (ответвления) и отторцевать конец провода (положение III). Зачищенный провод спуска вставить в полость корпуса зажима до упора и произвести опрессование зажима на длине II матрицей по направлению стрелки от риски II к концу зажима (положения IV, V). Очередность монтажа зажима на проводе пролета и на проводе спуска зависит от конкретных условий и наличия соответствующего оборудования. Следить, чтобы при опрессовании лыски корпуса были строго параллельны боковым сторонам матрицы. Удалить облой, оставшийся после опрессования.



Марка зажима	Диаметр проводов по ГОСТ 839-80, мм	Опрессовать матрицей		Размеры, мм	
		Марка	S, мм	I	L
РОА-185-1	18.8-20.2	МШ-28.6	28.6	180	90
РОА-240-1	21.6-22.4	МШ-29.4	29.4	200	100
РОА-300-1	24.0-25.6	МШ-39.8	39.8	280	100
РОА-400-1	27.5-30.6	МШ-43.3	43.3	280	120

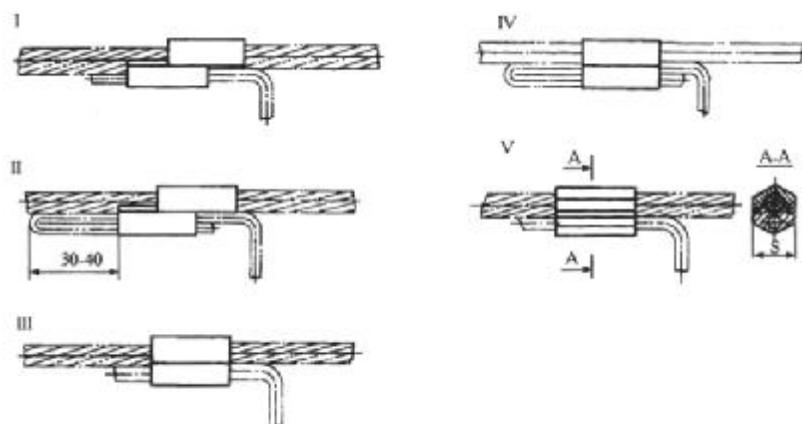
Монтаж ответвительных зажимов типа ОАС

Для осуществления отпаек и ответвлений от магистральных проводов на сельских линиях электропередачи применяются зажимы типа ОАС, монтируемые без разрезания магистральных проводов. Монтаж зажимов осуществляется в следующей последовательности.

Провода, предварительно смазанные техническим вазелином или смазкой ЗЭС, в месте присоединения зачищаются металлической щеткой. На магистральный провод накладывается муфта зажима, затем зачищенный конец отпайки прижимается к проводу снизу и вставляется вкладыш зажима в пазы муфты (положение I). При отпайке проводами малых сечений конец отпайки сгибается и складывается вдвое (положение II). Затем спрессовывается шестигранной матрицей, марка которой выбирается по чертежу (положения III, IV). После опрессования размер шестигранника контролируется штангенциркулем.

Опрессование считается качественным, если размер шестигранника не превышает размер матрицы более, чем на 0.2 мм (положение V).

Опрессование аппаратных и ответвительных зажимов целесообразно проводить прессом МИ-2А или другим аналогичным прессом.

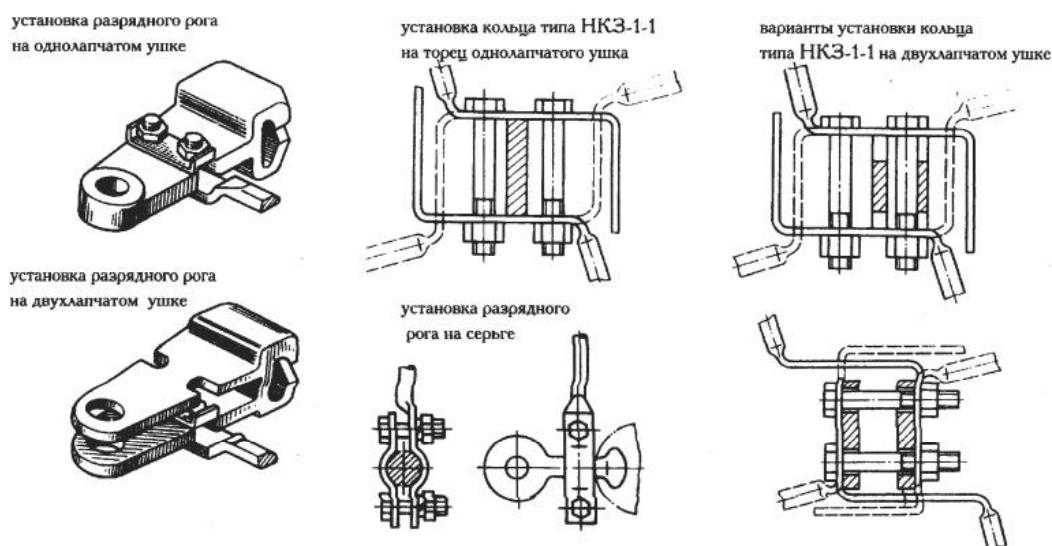


Монтаж разрядных рогов и защитного кольца марки НКЗ-1 -1

Установка защитной арматуры (разрядных рогов и защитного кольца марки НКЗ-1-1) на изолирующих подвесках и тросовых креплениях выполняется посредством болтов на сцепной арматуре.

Монтаж разрядного рога на однолапчатом и двухлапчатом ушках производится в соответствии с рисунком. Крепление разрядного рога со стороны шапки изолятора выполняется на серье, как показано на рисунке. Положение конца разрядного рога устанавливается в этом случае в соответствии с положением другого разрядного рога, устанавливаемого на ушке.

Установка защитного кольца марки НКЗ-1-1 производится на торец однолапчатого ушка, варианты установки которого показаны на рисунке.



Приемка, хранение и контроль арматуры

Вся арматура, за исключением крупногабаритных деталей, как например, защитных колец, экранов, тяжелых коромысел и других крупных изделий, упаковывается в ящики или контейнеры в собранном виде, причем тара обеспечивает сохранность изделий в пути от повреждений и потери деталей.

Алфавитный указатель

Обозначение	Стр.
2A2A	131
2A4A	132
2A4AП	134
2A6A	133
2A6AП	135
2AA, 3AA	69
2КД2	20
2КЛ, 3КЛ, 4КЛ, 5КЛ и 8КЛ	29
2КУ	28
2КУ	25
2П6Р, 3П6Р, 4П6Р, 5П6Р	72
2ПГН	49
2ПР	35
2ПРР	40
3A2A	136
3A2A	137
3A2AП, 3AAП, 4A6AП и 5A2AП	139
3A4A	138
3КБя	23
3КУ	26
3ПГН	60
3ПГН2	62
3РГ	173
4КД2-25-1	22
4КУ, 5КУ и 8КУ	27
4ПГН, 4ПГН2	64
4РГ	174
5ПГН, 5ПГН2	66
5РГ, 6РГ	175
8ПГН, 8ПГН2, 8ПГН4	51
8РГ	176
A1A	122
A1M	126
A2A	123
A2AП, A4AП	129
A2M	127
A4A	125
A4M	128
A6AП	130
AA	68
AA-210	70
АШМ	142
БП	186
ГВН	165
ГПГ	166
ГПГ-А	169
ГПГ-В	168
ЗПС	107
К33	24
КГ	17
КГН	31
КГП	15
КГТ-7-1	18
КС	88
М3	183
МПР	182
Н3-2-7	81
НАП	87

Обозначение	Стр.
НАС	82
НАСУС	84
НБ	79
НК-1-1	77
НК3	147
НКК	78
НМБ	86
НС	85
ОА	113
ОАО	121
ОАП	117
ОМ	115
П4Р, П6Р	71
ПА	105
ПАМ	106
ПАС	97
ПАС	99
ПГ	45
ПГН	47
ПГН	48
ПГУ	53
ПП	100
ПП	98
ППР	103
ППТ	102
ПР	34
ПРВ	37
ПРР	38
ПРС-7-3	40
ПРТ	36
ПРЦ	39
ПС	104
ПТМ	41
ПТР	39
Р	177
РАС	109
Распорки	54
РГ	171
РГИФ	178
РГУ	172
РОА	120
РР	179
РРВ	180
РРН	181
САП	94
САС	93
САСУС	94
СВС	96
СК, СКД	32
СКТ	33
СОАС	91
СОМ	92
СР и СРС	9
У1 и У1К	10
У2 и У2К	11
УС, УСК	13
УЭК	160
Э3	148