

ТЕХНОЛОГИЯ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ И ВОССТАНОВЛЕНИЯ ГИБКИХ ВЫСОКОВОЛЬТНЫХ КАБЕЛЕЙ НАПРЯЖЕНИЕМ ДО 35 кВ

Технология и оборудование для соединения и восстановления методом горячей вулканизации силовых гибких кабелей с медными жилами, резиновой изоляцией, в резиновой оболочке, используемых для присоединения передвижных механизмов к электрическим сетям с изолированной нейтралью при номинальных напряжениях 6, 10, 12, 20 и 35 кВ переменного тока.

Технология предусматривает использование распространенных починочных материалов, исключение из технологических операций соединения токоведущих жил дорогостоящих припоев и флюсов, высокий уровень надежности и электробезопасности.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Наименование аппаратов			
	АВК-35	АВУ-1	АВП-1	АВП-2
Диаметр восстанавливаемого кабеля (жила), мм	80-100	40-80	14-60	
Длина восстанавливаемого участка, мм	1600	600	210	460
Время нагрева до температуры вулканизации, мин	30		35	
Температура нагрева, °С	160±5	150±5	150±5	
Напряжение питания, В	380		220	
Потребляемая мощность, Вт	8000	3000	800	1200
Масса, кг	160	70	21	34
Габаритные размеры, мм	1740×360×410	760×390×430	420×240×300	480×420×300

Технология и оборудование внедрены на Вольногорском горно-металлургическом комбинате, ОАО «Енакиевский металлургический завод», ОАО «Алчевский металлургический комбинат», угольных разрезах ГКХ «Тулауголь», ГКХ «Апатит», «Якуталмаз», Волжском автомобильном заводе и т.д.