

Разъединители

Конструктивное исполнение

Разъединители РВО состоят из цоколя (рамы), на который устанавливаются опорные изоляторы и система контактов. Система контактов включает в себя подвижные контактные ножи и два неподвижных контакта. Помимо них на раме установлен специальный болт заземления. Контактные ножи в замкнутом положении запираются при помощи зацепа и удерживаются в этом положении специальными магнитными замками.

На общей раме смонтированы токопроводы с приводным рычагом, валом, тягами. Неподвижные контакты соединяются с помощью движущегося ножа. В разъединителях РВ он удерживается во включенном состоянии благодаря тягам и валу, при вращении которого осуществляется соединение и размыкание контактов.

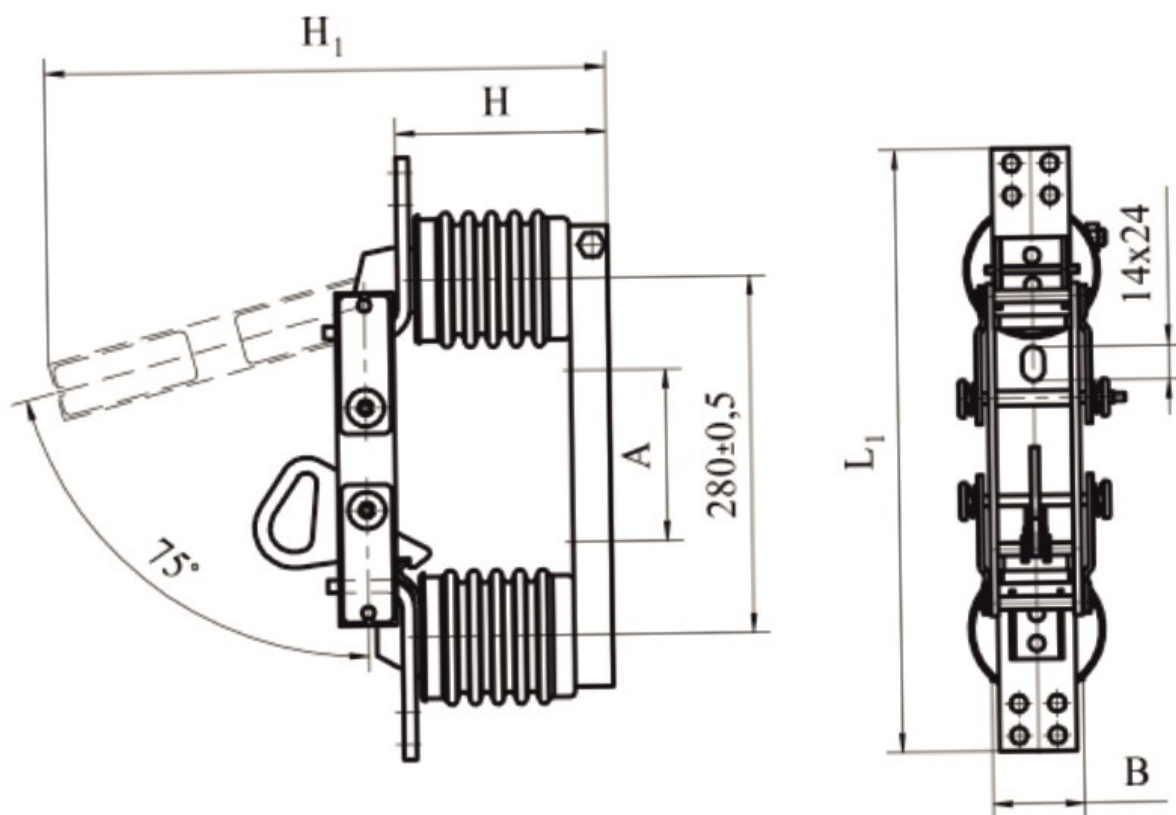
Рама разъединителя РВ-10/400 УХЛ2 представляет собой сварную конструкцию из уголков. Конструкция рамы разъединителя РВ-10/400 УХЛ2 предусматривает демонтаж валов, в случае их ремонта или замены

Разъединители РВ3-10/400 УХЛ2 отличаются от РВ-10/400 УХЛ2 тем, что имеют заземляющие ножи. На разъединителе РВ-10/400 УХЛ2 заземляющих ножей нет.

Управление контактными ножами производится отдельными приводами ПР-10. В конечных положениях рукоятка привода ПР-10 удерживается фиксатором. Кроме того рукоятка привода ПР-10 может запирается с помощью навесного замка.

Дополнительная информация содержится в приложении А.

Общий вид и габаритно-установочные размеры разъединителя



Комплектность поставки

1. Разъединители
2. Приводы и детали дистанционной передачи в соответствии с заказом

Условия транспортировки

Полностью собранные разъединители, приводы и детали дистанционной передачи отправляются заказчику законсервированными, в заводской упаковке, предохраняющей от повреждения во время транспортирования.

Разъединители, приводы и комплектующие детали могут храниться в упаковке в закрытом неотапливаемом помещении или под навесом, исключающим попадание на них неотапливаемом помещении или под навесом, исключающим попадание на них атмосферных осадков.

При хранении разъединителей, приводов, комплектующих деталей и узлов необходимо производить их осмотр не реже одного раза в шесть месяцев и при необходимости обновлять консервационную смазку. Предельный срок консервации три года.

При получении разъединителей и приводов необходимо проверить, нет ли на них повреждений, полученных при транспортировании.

Перед монтажом проверить соответствие технических данных разъединителей и приводов, указанных на щитке, с данными заказа и комплектность поставки.

Весовые характеристики

Разъединители имеют вес до 7 кг

Монтаж

Перед монтажом разъединителя, привода и дистанционной передачи удалить загрязненную консервационную смазку из всех доступных мест, не разбирая изделий, проверить исправность всех деталей и узлов и смазать вновь. Фарфоровые изоляторы очистить бензином и ветошью.

Запрещается при монтаже производить переделку разъединителей приводов и их деталей.

Не присоединенный конец гибкой связи подсоединить при монтаже разъединителя.

Разъединитель и привод укрепить на опоре с помощью болтов и монтажных отверстий и соединить между собой при помощи дистанционной передачи.

При монтаже трехполюсных разъединителей с приводом дистанционную передачу подбирать так, чтобы включенному положению ножей разъединителя соответствовало крайнее положение поднятой вверх рукоятки привода, а крайнему положению отключенных ножей разъединителя - крайнее положение опущенной вниз рукоятки привода. Изоляционное расстояние R между неподвижным контактом и контактным ножом разъединителя не менее 150 мм необходимо отрегулировать при установке разъединителя с приводом. При этом упоры в крайних положениях ВКЛЮЧЕНИЕ и ОТКЛЮЧЕНО должны находиться в приводе, а не в разъединителе.

Дистанционную передачу разъединителя установить с соблюдением требуемых минимальных электрических расстояний.

С целью повышения надежности работы трехполюсных разъединителей изменена конструкция рычагов основного и заземляющих валов. Стальные рычаги установить в соответствии с требованиями данной инструкции при помощи сварки.

Контактные выводы разъединителя не должны испытывать механических напряжений от подводящих шин. Подводящие шины в непосредственной близости к разъединителю должны лежать в одной плоскости с контактными выводами разъединителя зачистить для получения достаточно плотного и устойчивого контактного соединения и перед присоединением смазать.

Болты, стягивающее контактное соединение шин с выводами разъединителя, не должны самоотвинчиваться.

Конец шины заземления, а также площадку около болта заземления а раме разъединителя и подшипнике привода зачистить до металлического блеска и смазать.

До пуска разъединителя в эксплуатацию убедиться путем его включения и отключения (15-20 раз) приводом в правильности совместной регулировки разъединителя с приводом, в надежности попадания контактных ножей на контакты, в надежности крепления контактов и всех других соединений в исправности работы привода.

Включение и отключение разъединителя контролировать по положению рукоятки привода, визуальнo- по контактным ножам разъединителя и по сигнальным лампам.

Условия эксплуатации

Климатическое исполнение УХЛ, Категория 2 по ГОСТ 15150-69

Рекомендуемая рабочая температура от -60°C до +40°C

Высота установки - не более 1000 метров над уровнем моря;

Верхнее значение относительной влажности воздуха при 25°C и при более низких температурах, % ...100 (с конденсацией влаги).

Рекомендуется устанавливать разъединители в помещениях, где колебания температуры и влажности несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе и имеется сравнительно свободный доступ наружного воздуха: например, в палатках, кузовах, прицепах, металлических помещениях без теплоизоляции, а также в кожухе комплектного устройства или под навесом, чтобы избежать прямого воздействия и атмосферных осадков на изделия.

Перед включением разъединителя в сеть проведите проверки, перечисленные ниже:

1. Проверить чистоту поверхности изоляторов и тяг, убедиться в отсутствии трещин, сколов, Проверку проводить визуальнo. Измерение сколов производить универсальным мерительным инструментом.
2. Проверить визуальнo наличие смазки на шарнирных и трущихся частях разъединителя и привода, на поверхностях соприкосновения, подводящих шин и контактных выводов.
3. Проверить контактные поверхности главных и заземляющих ножей под щуп. Проверку контактных поверхностей проводить щупом шириной 10 мм, толщиной 0,1 мм для главных и для заземляющих ножей. Щуп не должен проходить более 5 мм вдоль контактной линии или внутрь поверхностного контакта. При необходимости произвести регулировку.
4. Проверить затяжку резьбовых соединений разъединителя, привода и дистанционной передачи соответствующим стандартным инструментом.

5. Проверить вырывающее усилие ножей разъединителя динамометром путем пятикратного замера. Точка приложения силы - крайняя ось ножа со стороны разъемного контакта при отсоединенной фарфоровой тяге. Для заземляющих ножей вырывающее усилие проверить с помощью вставки, равной ширине контакта. Пиковое значение усилия в момент трогания механизмов, входа ножа в контакт и выхода из контакта, не учитывается.

6. Произвести пять контрольных включений и отключений разъединителя с целью проверки правильности работы всех механизмов разъединителя и привода.

Сведения о сертификации

Разъединители имеют сертификат соответствия ГОСТ Р