

	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	КЕМТ.674213.61ТО РЭ	R0
		Страница 1 из 16	

РАЗЪЕДИНИТЕЛИ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА НА НАПРЯЖЕНИЕ 35 кВ серии РГП-КЕМ/kz

Республика Казахстан, г. Усть-Каменогорск, Самарское шоссе, 7
Факс: 8(7232) 21-08-05; тел. 8 (7232) 49-26-26
kemont@kemont.kz; www.kemont.kz

	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	КЕМТ.674213.61ТО РЭ	R0
		Страница 2 из 16	

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство по эксплуатации содержит сведения о конструкции разъединителей серии РГП-КЕМ/kz (далее разъединители) на напряжение 35 кВ, а так же технические данные, принципы работы, указания, необходимые для правильной и безопасной эксплуатации изделия в течение полного срока службы, с момента поставки до последующей утилизации.

Производитель не берет на себя ответственность за какой-либо прямой или косвенный ущерб, или потери, возникшие в связи с некорректным применением нашего изделия и нарушением данного руководства.

Предприятие постоянно изучает опыт эксплуатации разъединителей РГП-КЕМ/kz и совершенствует их конструкцию и технологию изготовления, поэтому возможны отдельные расхождения между руководством и фактическим исполнением изделия, не влияющие на работоспособность и технические характеристики.

	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	КЕМТ.674213.61ТО РЭ	R0
		Страница 3 из 16	

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	2
1. НАЗНАЧЕНИЕ и ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
2. КОНСТРУКТИВНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	6
3. МАРКИРОВКА и УПАКОВКА	10
4. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	11
5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ	13
6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	14
7. ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТЬ И ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЕ	14
8. ФОРМУЛИРОВАНИЕ ЗАКАЗА	15

1. НАЗНАЧЕНИЕ и ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Назначение

Разъединители предназначены для отключения и включения обесточенных участков электрической цепи высокого напряжения 35 кВ промышленной частоты 50 Гц, находящихся под напряжением, а также токов холостого хода трансформаторов и зарядных токов воздушных и кабельных линий.

Также разъединители обеспечивают заземление основного токоведущего контура со стороны снятого напряжения при его отключении и безопасное ведение работ на отключенном участке электрической цепи.

Разъединители должны эксплуатироваться в условиях, нормированных ГОСТ 15150-69 и ГОСТ 15543.1-89 для категории размещения 1, для климатического исполнения УХЛ, при этом:

- высота над уровнем моря – не более 1000 м;
- верхнее рабочее значение температуры окружающего воздуха – плюс 40°С;
- нижнее рабочее значение температуры окружающего воздуха – минус 60°С;
- относительная влажность воздуха не должна превышать 90% при 20°С;
- скорость ветра не более 40 м/с при отсутствии гололеда и не более 15м/с в условиях гололеда толщиной не более 20 мм;
- сейсмическая активность – не более 9 баллов по шкале MSK-64;
- окружающая среда – взрыво-пожаробезопасная, не содержащая токоведущей пыли, химически активных газов и испарений.

Технические характеристики

Основные технические характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметров	Значение параметра			
	РГП- КЕМ/kz 35/630	РГП- КЕМ/kz 35/1250	РГП- КЕМ/kz 35/1600	РГП- КЕМ/kz 35/2000
Номинальное напряжение, кВ	35			
Наибольшее рабочее напряжение, кВ	40,5			
Номинальный ток, А	630	1250	1600	2000
Номинальный кратковременный выдерживаемый ток (ток термической стойкости), кА	20		31,5	
Время протекания номинального кратковременного выдерживаемого тока (время короткого замыкания), с				
-для главных ножей	3			
-для заземляющих ножей	1			
Наибольший пик номинального кратковременного тока (ток электродинамической стойкости), Id, кА	50		80	
Сопrotивление постоянному току главного токоведущего контура, Ом, не более	75		50	
Механический ресурс для главной цепи, циклов В-О	10 000			

Продолжение Таблица 1

Наименование параметров	Значение параметра			
	РГП- КЕМ/kz 35/630	РГП- КЕМ/kz 35/1250	РГП- КЕМ/kz 35/1600	РГП- КЕМ/kz 35/2000
Допустимая механическая нагрузка на выводы от присоединяемых проводов с учетом влияния ветровых нагрузок (скорость ветра до 15 м/с) и образования льда (толщина корки льда до 20мм), Н, не более	500		800	
Толщина корки льда при оперировании разъединителем, не более, мм	20			
Наибольшее усилие, прикладываемое к рукоятке привода, Н	245			
Масса полюса разъединителя, кг, не более	85		95	
Номинальная частота, Гц	50			
Включение, отключение токов: - холостого хода трансформаторов, А, не более - зарядных (воздушных и кабельных линий), А, не более			3	
			2	
Сейсмостойкость по шкале MSK-64, балл, не более	9			
Длина пути утечки внешней изоляции, мм, не менее	700			
Испытательное одноминутное (пятиминутное) напряжение промышленной частоты, кВ - Относительно земли и между полюсами - Между разомкнутыми контактами разъединителей			95	
			120	
Испытательное напряжение грозового импульса 1.2/50 мкс, кВ - Относительно земли и между полюсами - Между разомкнутыми контактами разъединителей			190	
			220	
Испытательное напряжение промышленной частоты под дождем, кВ - относительно земли и между полюсами	80			

Таблица 2

Структура условного обозначения	
Разъединитель (общее обозначение) РГП-КЕМ/kz –X-X-35-XXXX-УХЛ1	
РГП	Разъединитель горизонтально-поворотного типа
КЕМ/kz	Модификация предприятия
X	Количество заземляющих ножей на полюс: 31А - один нож заземления со стороны поворотной колонки, 31Б - один нож заземления со стороны неподвижной колонки; 32 - два ножа заземления
X	Класс изоляции по степени загрязнения (I,II,III,IV), по ГОСТ 9920-89
35	Номинальное напряжение, кВ
XXXX	Номинальный ток, А (630-2000 А)
УХЛ1	Климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150-69
<p align="center">Пример обозначения: РГП-КЕМ/kz-31А-III-35-1250-УХЛ1</p> <p><i>Разъединитель горизонтально-поворотного типа, производства АО «КЭМОНТ», с одним ножом заземления (со стороны поворотной колонки) степень загрязнения изоляции-III, на номинальное напряжение 35 кВ, номинальный ток 1250 А климатическое исполнение УХЛ, категория размещения-I.</i></p>	

2. КОНСТРУКТИВНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Разъединители РГП изготавливаются в трехполюсном, двухполюсном и однополюсном исполнении. Полюс разъединителя выполнен в виде двухколонкового аппарата с разворотом главного ножа на 90° в горизонтальной плоскости (рисунок 1). Полюс разъединителя, к которому присоединяется привод, называется ведущим. Полюс разъединителя, присоединяемый к ведущему называется ведомым. Полюса крепятся к раме с приводом. Соединение ведущего полюса с ведомыми выполняется с помощью соединительных валов. Каждый полюс состоит из цоколя, валов заземления (при наличии заземления), изоляторов и токоведущей системы.

Цоколь состоит из двух швеллеров. С одной стороны, к которым приварено трубчатое основание, с другой - пластина, на которую устанавливается изолятор. Внутри трубчатого основания устанавливаются подшипники качения с заложённой в них смазкой. В подшипниках вращается вал с приваренным рычагом, на который устанавливается изолятор. Рычаги ведущего и ведомого полюса соединены между собой регулируемой по длине межполюсной тягой. Цоколь ведущего разъединителя с валами заземления в зависимости от варианта исполнения (2 ножа заземления, 1 нож заземления) имеет два или один механизм для управления. Для исполнения без заземления этот механизм отсутствует. Механизм состоит из рычагов с валом, кронштейнов приваренных к цоколю и регулируемых тяг. На кронштейн приварен фиксатор, который регулирует положение главных ножей в отключённом состоянии. При повороте вала рычага через тяги осуществляется поворот валов заземляющих ножей.

Изоляция каждого полюса состоит из двух фарфоровых изоляторов.

Выравнивание неподвижных колонок изоляторов относительно подвижных по высоте производится при помощи установки стальных прокладок под фланцы изолятора неподвижной колонки.

Токоведущая система разъединителей выполнена в виде двух главных ножей, которые устанавливаются на верхних фланцах изоляторов. Главный поворотный нож состоит из основания, на котором жестко крепятся медные шины, и контактного вывода, установленного на закрытых шарико-подшипниках с заложённой на весь срок службы смазкой. Токовый переход с основания главного ножа на контактный вывод осуществляется через скользящий контакт розеточного типа, защищенный кожухом. Контактный вывод имеет отверстия для подсоединения подводящих проводов. На главном ноже имеется ламельный контакт, выполненный из четырех (до

	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	КЕМТ.674213.61ТО РЭ	R0
		Страница 7 из 16	

1000А) и шести (до 2000А) контактных ламелей. Контактные ламели выполнены из бронзового сплава и не требуют регулировки контактного нажатия в течение всего срока службы. При наличии заземления, на главный нож устанавливается контактный нож заземления. Если заземление отсутствует, вместо ножа заземления устанавливается стальная пластина. Неподвижный главный нож состоит из основания, скользящего контакта, контактного вывода. Скользящий контакт защищен от обледенения кожухом. При наличии заземления, на главный нож устанавливается пластина, к которой крепится контактный нож заземления. Если заземление отсутствует, вместо пластины устанавливается пластина. Поверхность ламелей покрыта гальваническим серебром. Все неподвижные контактные поверхности покрыты оловом.

Заземляющий контур разъединителя состоит из заземляющих ножей, контактов заземляющего контура и гибкой связи. Заземляющий нож выполнен из двух пар ламелей, которые крепятся к держателю, прикрученному к валу заземлителя. При оперировании ламельный контакт заземлителя входит в контакт заземляющего контура. Для разъединителей с номинальным напряжением до 2000А:

ламели контакта соединены между собой попарно резьбовым соединением, создающим необходимое контактное нажатие. Ламели выполнены из бронзового сплава, что обеспечивает постоянную величину контактного нажатия, то есть не требуется регулировка в течение срока службы разъединителя.

Для разъединителя с номинальным напряжением до 1000А:

Ламели соединены между собой попарно резьбовым соединением с пластинчатой пружиной, создающей необходимое контактное нажатие.

Вал заземлителя через гибкую связь соединяется с цоколем полюса. Вал заземляющего ножа вращается в подшипниках скольжения, состоящих из латунных втулок. Втулки закреплены снизу и сверху двумя пластинами, присоединенными к полюсу.

Привод ручной рычажный состоит из рукояток управления главными и заземляющими ножами, блок-замков или электромагнитных блок-замков, которые механически блокируют фиксатор, а так же корпуса привода с устройствами, коммутирующими вспомогательные цепи, внутри корпуса.

Работа разъединителя.

При работе привода главных ножей на включение, рычаг ведущего изолятора поворачивается по часовой стрелке на 90°. Одновременно, при повороте рычага ведущего изолятора ведущего полюса, межполюсные тяги поворачивают рычаги ведущих изоляторов ведомых полюсов. При повороте изоляторов ведущего и ведомых полюсов на 90° главные ножи входят в зацепление, замыкая электрическую цепь. При работе привода главных ножей на отключение, рычаг ведущего изолятора ведущего полюса поворачивается против часовой стрелки на 90° до регулируемого фиксатора. При работе привода заземлителя вал с рычагом поворачивается на 90° и приводит в движение тягу. Тяги поворачивают вал с заземляющими ножами на угол 50°...57°, при этом ламельный контакт заземляющих ножей охватывает контакт главных контактных ножей.

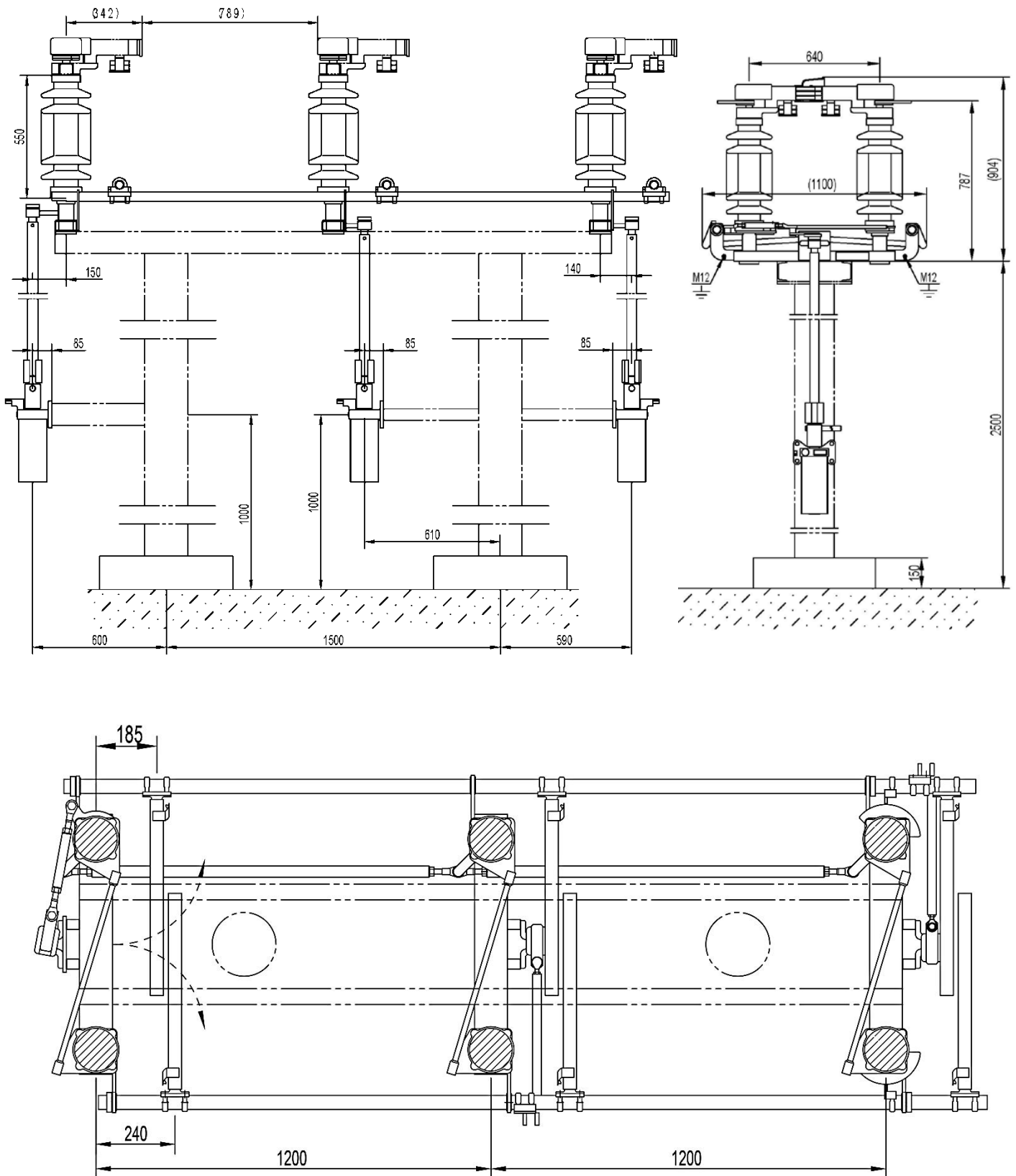


Рисунок 1 Общий вид и габаритные размеры.

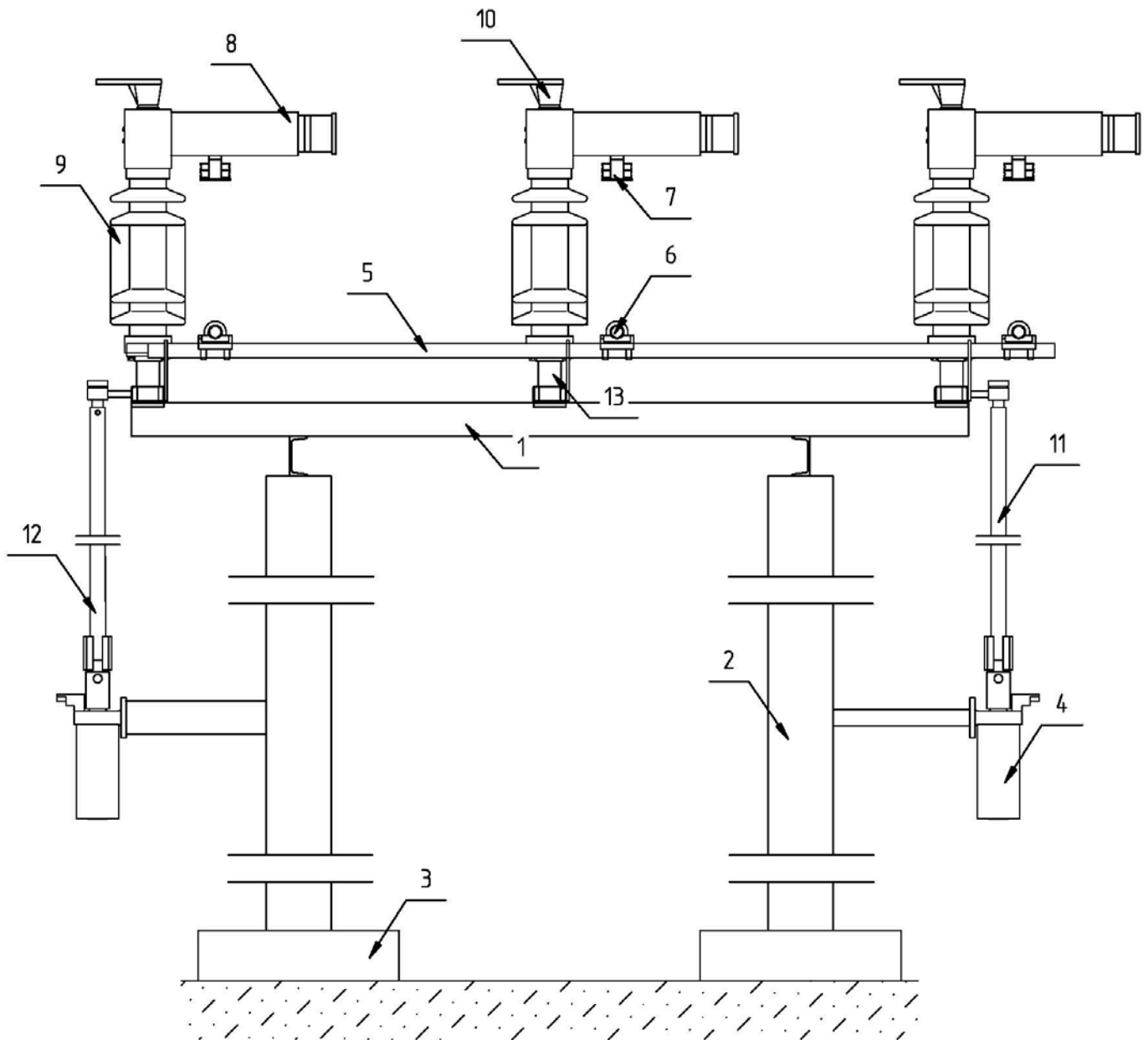


Рисунок 2 Устройство разъединителя.

Таблица 3

Пояснение к рисунку 2			
№	Обозначение	№	Обозначение
1	Несущая рама разъединителя	8	Контактные ножи
2	Стойка	9	Изолятор
3	Опора	10	Контактный вывод
4	Привод ручной заземляющих ножей	11	Вал привода заземляющих ножей
5	Соединительный вал ножей заземления	12	Вал привода главных ножей
6	Контактный узел заземляющих ножей	13	Цоколь
7	Ответная часть заземляющих ножей		

	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	КЕМТ.674213.61ТО РЭ	R0
		Страница 10 из 16	

3. МАРКИРОВКА и УПАКОВКА

Маркировка

Маркировка выполняется в соответствии с Техническим регламентом «Требования к упаковке, маркировке, этикетированию и правильному их нанесению» на государственном и русском языках или языке заказчика (при поставке на экспорт), если отсутствуют иные требования в договоре (контракте).

На раме разъединителя закреплена табличка, на которой указывается:

- наименование страны-изготовителя («Республика Казахстан»);
- товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- тип изделия;
- номинальное напряжение;
- номинальный ток;
- масса в килограммах;
- год выпуска;

Нанесение обозначений должно выполняться способом, обеспечивающим их нестираемость при эксплуатации. Способ нанесения надписей на табличках и материал табличек определяется изготовителем и должен обеспечивать ясность надписей на время эксплуатации разъединителей.

Транспортная маркировка должна соответствовать требованиям нормативной и технической документации с учетом требований ГОСТ 14192.

Упаковка

Отправка готовых разъединителей и ЗИП заказчику, как правило, производится в разобранном виде и упаковывается в ящик из фанеры. Техническая документация упаковывается в пакет из полиэтиленовой пленки и помещается в ящик.

	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	КЕМТ.674213.61ТО РЭ	R0
		Страница 11 из 16	

4. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Меры безопасности.

При монтаже и эксплуатации разъединителя и привода, при осмотрах и ремонтах необходимо соблюдать «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правила технической эксплуатации электрических станций и сетей». Персонал, обслуживающий разъединитель и приводы, должен знать настоящее руководство по эксплуатации. Разъединитель и привод должны быть надежно заземлены. Производить наладку и эксплуатацию разъединителя и привода без защитного заземления категорически запрещается. Оперирование приводом можно осуществлять после его деблокирования. После оперирования привод должен быть опять заблокирован. Проверку контактного нажатия главных ножей и заземляющих ножей, одновременность включения главных ножей, замер покрытия главных ножей во включенном положении, состояние контактных поверхностей главных ножей и контактных выводов необходимо производить при отсутствии напряжения. При оперировании разъединителем необходимо помнить, что нельзя производить включение заземляющих ножей при включенных главных ножах и наоборот, включение главных ножей при включенных заземляющих ножах. При монтажных работах необходимо соблюдать требования безопасности по подъему изделий и монтажу их на высоте. При наладке, пробном оперировании главными ножами и заземляющими ножами необходимо принимать меры предосторожности от возможного попадания в опасные зоны движения ножей, рычагов, тяг. Во время работ с разъединителями (распаковка ящиков, установка, монтаж, осмотры, ремонт и т.п.) необходимо соблюдать меры предосторожности, обеспечивающие сохранность изоляторов от ударов и повреждений.

Подготовка к монтажу.

Произвести распаковку транспортной тары. После распаковки немедленно проверьте все оборудование на предмет повреждений и комплектности. Проверить чистоту поверхности изоляторов, убедиться в отсутствии трещин и сколов. При наличии повреждений, или нарушении комплектности необходимо сообщить транспортной организации и заводу-изготовителю. Перед монтажом разъединителя и привода необходимо удалить консервационную смазку из всех доступных мест, не разбирая разъединитель, проверить исправность всех деталей и узлов и вновь смазать их смазкой. Для очистки фарфоровых изоляторов применять чистый бензин и ветошь.

Монтаж.

Разъединители установить на подготовленные для монтажа выверенные горизонтальные плоскости опорных конструкций. При необходимости допускается устанавливать под опорные точки жесткие металлические прокладки. Во избежание разрегулировки разъединителей и нарушения их нормальной работы недопустимо «проседание» и «заваливание» опор. Каждый полюс трёхполюсного аппарата заземляется к общей раме двумя болтами через специальные уголки заземления. Место крепления болтов заземления обозначено на полюсах аппарата знаком «Земля». Трёхполюсный аппарат заземляется к металлоконструкции через бобышку заземления, имеющуюся на общей раме разъединителя. Соединить рычаги ведущих колонок полюсов разъединителей тягами. Отрегулировать длину соединительных тяг, до обеспечения параллельного расположения контактных ножей разъединителей во включенном и отключенном состоянии.

Соединить заземлители полюсов соединительными валами. Обеспечить одновременность включения/отключения заземлителей регулировкой валами.

При монтаже привода установить раму с установленными на неё полюсами на опорные стойки. Установить привод на опорную металлоконструкцию. Установить и приварить трубы

	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	КЕМТ.674213.61ТО РЭ	R0
		Страница 12 из 16	

соединения к дискам и кронштейнам (или к шарнирным валам). Соединительные трубы в комплект поставки не входят. Рекомендуемый диаметр труб 30...46 мм. Произвести крепёж приводных валов с рычагами и ведущего полюса. Отрегулировать угол поворота главных ножей до обеспечения полного включения и отключения. В отключенном положении болт фиксатора должен упираться в рычаг. Отрегулировать углы поворота заземляющих ножей регулировочными дисками на приводах и тягами до обеспечения их полного вхождения в контакты, во включенном положении и обеспечения изоляционного расстояния (не менее 290 мм) между заземлителями и контактами в отключенном положении. Произвести пробные операции включения и отключения. Проверить работу механической блокировки

Проверка готовности разъединителя к использованию.

Проверить чистоту поверхности изоляторов, убедиться в отсутствии трещин и сколов. Проверить затяжку резьбовых соединений. Проверить наличие смазки на открытых трущихся частях и контактных поверхностях разъединителя. При необходимости очистить контакты главных и заземляющих ножей от грязи и пыли, и снова покрыть смазкой. Проверить наличие и состояние заземления разъединителя и привода. Производить наладку, эксплуатацию и техническое обслуживание разъединителя и привода без защитного заземления категорически запрещается. Произвести несколько контрольных включений и отключений разъединителя с целью проверки правильности вхождения в контакты главных ножей и заземлителей. Проверить действие механической блокировки. Измерить сопротивление главных цепей. Значение сопротивления должно быть не более указанного в таблице 1. Произвести монтаж вспомогательных цепей в соответствии с электрической схемой блокировки и сигнализации подстанции. После выполнения вышеуказанных пунктов разъединитель может быть введён в работу. При оперировании разъединителем необходимо помнить, что нельзя производить включение заземлителей при включенных главных ножах и, наоборот, включение главных ножей при включенных заземлителях. Операции включения и отключения главных и заземляющих ножей в условиях обледенения допускается проводить многократным ускоренным оперированием. При этом оператор должен быть защищён от осколков падающего льда. Допускается скалывать лед с наружных частей привода и заземлителя.

	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	КЕМТ.674213.61ТО РЭ	R0
		Страница 13 из 16	

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ.

Транспортирование

Транспортирование оборудования с предприятия – изготовителя производится преимущественно автомобильным транспортом с защитой от атмосферных воздействий и механических повреждений. Возможно транспортирование железнодорожным и водным транспортом в соответствии с действующими правилами перевозки грузов на данном виде транспорта. При транспортировании необходимо обеспечить сохранность упаковки. Демонтированные на период транспортирования элементы упаковываются в ящики или комплектуются в связки с обязательной транспортной маркировкой. Условия транспортирования в части воздействия механических факторов Ж по ГОСТ 23216 -78. При погрузочно-разгрузочных работах разъединители не кантовать, не подвергать резким толчкам и ударам. Для подъема и перемещения следует использовать транспортные – рымы, расположенные на каркасе оборудования и обозначенные специальными знаками. Погрузочно-разгрузочные работы должны производиться квалифицированным персоналом с соблюдением требований техники безопасности. При получении оборудования заказчик должен произвести его осмотр для выявления возможных повреждений при транспортировании, а также проверить комплектность поставки изделия. При поставке изделия автотранспортом, осмотр и проверка комплектности проводится в присутствии представителя предприятия – изготовителя. В случаях, если оборудование транспортируется на длительные расстояния, по железной дороге или прогнозируется длительное хранение в договоре необходимо оговорить соответствующую упаковку.

Хранение.

С момента прибытия на место установки и до монтажа разъединители и привода должны храниться в упаковке завода-изготовителя в месте, обеспечивающем защиту от прямого попадания воды. Хранение разъединителей вместе с химикатами строго запрещается. Условия хранения по группе 9 (ОЖ1) по ГОСТ 15150-69 на допустимый срок хранения до ввода в эксплуатацию один год. При длительном хранении оборудования необходимо не реже одного раза в 6 месяцев проводить их осмотр.

Утилизация

Материалы, используемые для изготовления разъединителя не представляют опасности для окружающей среды и могут быть использованы повторно, после переработки лома.

Состав лома:

- сталь;
- медь;
- латунь;
- бронза;
- керамика.

	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	КЕМТ.674213.61ТО РЭ	R0
		Страница 14 из 16	

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие разъединителей требованиям конструкторской документации, действующей в Республике Казахстан нормативной технической документации, при соблюдении потребителем условий монтажа, эксплуатации, транспортирования и хранения. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается два года со дня ввода в эксплуатацию, но не более двух с половиной лет со дня отгрузки потребителю. Для оборудования, предназначенного для экспорта, гарантийный срок эксплуатации устанавливается один год со дня ввода в эксплуатацию, но не более двух лет с момента проследования через Государственную границу Республики Казахстан. Гарантийные сроки хранения и эксплуатации на комплектующие аппараты и приборы в соответствии с гарантийными сроками их заводов-изготовителей. Качество продукции подтверждается Сертификатом качества.

7. ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТЬ И ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЕ

При изготовлении электрооборудования большое внимание уделяется энергоэффективности выпускаемой продукции.

Работа проводится постоянно по нескольким направлениям.

I. С целью снижения потерь при непосредственной передаче электроэнергии:

- токоведущие части выполняются только из меди, обладающим низким удельным сопротивлением;
- контактные соединения встраиваемых аппаратов имеют гальваническое покрытие для предотвращения ухудшения их контактных свойств при эксплуатации;
- сведено к минимуму количество разборных контактных соединений.

II. Снижение затрат на ремонт и эксплуатацию электрооборудования:

- контактные соединения медных шин не требуют постоянного обслуживания.

8. ФОРМУЛИРОВАНИЕ ЗАКАЗА

Основным документом, который необходим для правильного оформления и выполнения заказа является опросный лист (таблица 4) в котором указываются данные. При заказе следует руководствоваться характеристиками разъединителей, указанными в настоящем документе. Опросный лист составляется заказчиком (проектной организацией) и согласовывается с изготовителем на стадии заключения договора (на начальном этапе проектирования). Заказ принимается к исполнению только после согласования с предприятием-изготовителем всех технических вопросов. Подробную информацию о нашей продукции (технические описания, опросные листы для заказа (в редактируемом виде) и примеры их заполнения) Вы можете найти на нашем сайте www.kemont.kz.

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

Таблица 4

Тип разъединителя			
Однополюсный <input type="checkbox"/>	Двухполюсный <input type="checkbox"/>	Трёхполюсный <input type="checkbox"/>	
Наличие общей рамы (для двухполюсного и трёхполюсного)			
Да <input type="checkbox"/>		Нет <input type="checkbox"/>	
Номинальный ток			
630А	1250А	1600А	2000А
Ток термической стойкости 20 кА Ток электродинамической стойкости 50 кА		Ток термической стойкости 31,5 кА Ток электродинамической стойкости 80 кА	
Количество ножей заземления			
2 заземлителя <input type="checkbox"/>	Один со стороны поворотной колонки 31А <input type="checkbox"/>	Один со стороны неподвижной колонки 31Б <input type="checkbox"/>	Без заземления <input type="checkbox"/>
Типы приводов			
Привод главных ножей		Привод заземляющих ножей	
Ручной <input type="checkbox"/>	Электродвигательный <input type="checkbox"/>	Ручной <input type="checkbox"/>	Электродвигательный <input type="checkbox"/>
Тип ручного привода			
Ручной <input type="checkbox"/>		Совмещенный <input type="checkbox"/>	
Наличие выносного шкафа управления для электродвигательного привода		Тип блок-замка для совмещенного привода	
Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>	Механический <input type="checkbox"/>	Электромагнитный <input type="checkbox"/>
Расположение ведущего полюса			
В центре <input type="checkbox"/>	Слева <input type="checkbox"/>	Справа <input type="checkbox"/>	
Комплектация			
Наличие опорных стоек		Соединительные валы от привода до разъединителя	
Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
Кронштейн крепления приводов		Шины заземления приводов	
Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>

