

**МИНОБРНАУКИ РОССИИ**

**Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Югорский государственный университет» (ЮГУ)**

**НИЖНЕВАРТОВСКИЙ НЕФТЯНОЙ ТЕХНИКУМ (филиал)  
федерального государственного бюджетного образовательного учреждения  
высшего образования  
«Югорский государственный университет»  
(ННТ (филиал) ФГБОУ ВО «ЮГУ»)**

**ОТЧЕТ**

**по производственной (ремонтно-наладочной) практике  
по ПМ 02. Организация выполнения работ по монтажу и наладке  
электрооборудования промышленных и гражданских зданий ПМ 05. Выполнение  
работ по одной или нескольким профессиям рабочих должностям служащих**

**ННТО. 08.02.09. 3МНЭ30**

Выполнил: Бутусов А.В

# Линейный разъединитель назначение

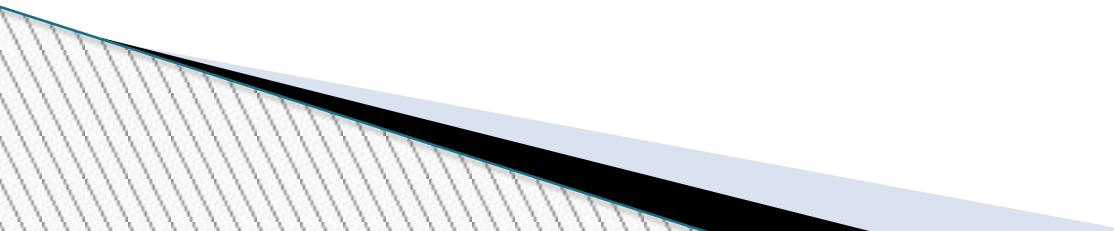
Линейные разъединитель. контактный коммутационный аппарат, предназначенный для коммутации электрической цепи без тока или с незначительным током, который для обеспечения безопасности имеет в отключенном положении изоляционный промежуток.

Разъединитель состоит из подвижных и неподвижных контактов, укрепленных на изоляторах.

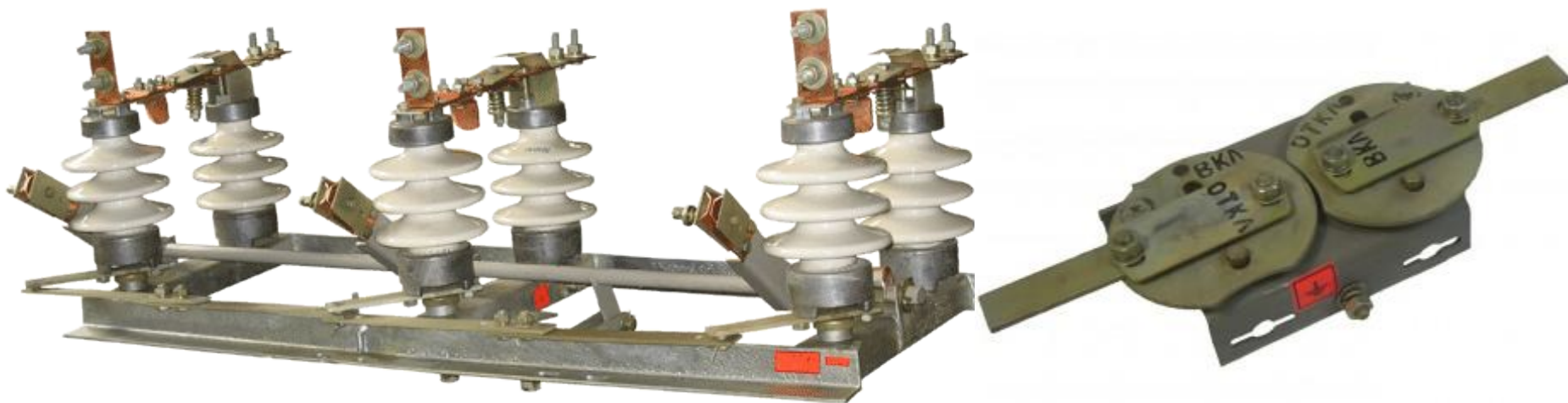
# Линейный разъединитель.

## Классификация

Разъединители классифицируются по:

1. По характеру движению ножа;
  2. По номинальному напряжению;
  3. По номинальному току;
  4. По роду установки;
  5. По числу полюсов;
  6. По способу установки;
  7. По способу управления.
- 

Разъединитель состоит из рамы, на которой смонтированы два полюса с общим механизмом управления. Рама имеет сварную конструкцию, к которой крепятся подвижные и неподвижные колонки изоляторов с токоведущей системой и заземляющими ножами. Токоведущая система выполнена в виде двух контактных ножей. Каждый нож состоит из двух параллельно расположенных медных шин, между которыми устанавливается медная пластина. Для обеспечения надежного контакта медная пластина соединена с выводом разъединителя при помощи гибких связей из ленточной меди. Заземляющие ножи изготовлены из стали и приварены к валу заземления. Контактные поверхности ножей заземления армированы медными накладками. Разъединителю поставляется ручной привод, на котором предусмотрена возможность установки двух блок-замков. Привод имеет два вала для управления главными и заземляющими ножами. Разъединитель имеет блокировочную систему, которая не позволяет включение главных ножей при включенных заземляющих ножах.



Для поддержания разъединителя в работоспособном состоянии в течение всего периода эксплуатации необходимо регулярно проводить его техническое обслуживание. Осмотр проводится без отключения разъединителя от сети. При внешнем осмотре необходимо проверять:

- 1) отсутствие повреждений, следов коррозии;
- 2) состояние изоляторов (отсутствие трещин и сколов фарфора, загрязнений, следов покрытий и т.п)
- 3) отсутствие посторонних предметов, влияющих на работу разъединителя
- 4) состояние контактных соединений и заземлений
- 5) состояние привода заземляющих и главных контактных ножей
- 6) состояние блок-контактов привода
- 7) отсутствие посторонних шумов при работе разъединителя.

Осмотр разъединителя должен производиться:

- а) на подстанциях с постоянным дежурством персонала – не реже 1 раза в 3 суток
- б) на подстанциях без постоянного дежурства персонала – не реже 1 раза в месяц, в соответствии с картой-графиком работы оперативного персонала.

# Линейный разъединитель. Текущий ремонт

При текущем ремонте выполняется следующий основной объем работ:  
осмотр, очистка, смазка, проверка контактов, выводов, деталей головок, изоляторов, соединений, смазка, проверка заземления и шарниров работы разъединителя.

# Замена разъединителя РЛНД

Условные обозначения разъединителя:

Р - разъединитель;

Л - линейный;

Н — наружной установки;

Д - с двумя опорно - изоляционными колонками.

Для начало замены разъединителя надо расставить заземляющие устройство.

Заземления расставляется на ввод и выходящую линнию.





Пока электро-монтер снимает старый разъединитель, слесарь готовит две новые трубы. Одна труба для контактных ножей, соединяется с приводом блок-замка. Вторая труба для ножей заземления соединяется с приводом с блок-замком.

Когда уже сняли старый разъединитель, поднимают новый и приваривают. Электро-монтер на линии соединяет кабели к шинам разъединителя. После этого устанавливается блок-контакт с трубами. И проверяются привод'





Спасибо За внимание!

