



**ФИЛИАЛ ОАО «РЖД»
ЦЕНТРАЛЬНАЯ ДИРЕКЦИЯ
ИНФРАСТРУКТУРЫ
УПРАВЛЕНИЕ
ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ И
ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ**

Каланчевская ул. 35, г. Москва, 107174
Тел.: (499) 262-50-33, факс: (499) 262-08-66
E-mail: secretarycdi@center.rzd.ru, www.rzd.ru

«03» сентября 2012 г. № ЦЭТ-2/28

На № _____ от _____

Начальникам служб электрификации
и электроснабжения Дирекций
инфраструктуры железных дорог

Проектным, строительно-
монтажным организациям (по
списку)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

О стыковом зажиме контактного провода производства ЗАО «УКС»

Предприятием ЗАО «УКС», адрес 199004, г. Санкт - Петербург, 5-я линия ВО, д. 70, литера А, пом. 11Н, тел. (812) 323-60-68, факс (812) 323-45-34, e-mail: uks@uks.ru, освоено производство стыкового зажима контактного провода 059-12, выполненного из наноструктурированной бронзы БрНХК(ф) по технологии горячей объемной штамповки.

Зажим соответствует требованиям ОСТ 32.204-2002, предназначен для стыкования медных, медных низколегированных и бронзовых контактных проводов сечением 100 и 120 кв. мм. Длительный допустимый ток зажима – 650 А, рабочее натяжение проводов – до 20 кН.

Затяжка болтов производится в два этапа (сначала с моментом 30 Нм, затем с моментом 60 Нм до стабилизации момента затяжки всех болтов) согласно прилагаемой схеме.

Код СКМТР при заказе чрез Росжелдорснаб – 3185335107.

Управление электрификации и электроснабжения Центральной дирекции инфраструктуры – филиала ОАО «РЖД» разрешает выпуск установочной партии зажима 059-12 производства ЗАО «УКС» объёмом 1000 штук для применения на сети электрифицированных железных дорог России. Зажим маркируется товарным знаком:



Обязательной сертификации зажимы не подлежат.

Приложение: общий вид зажима, схема затяжки болтов при монтаже.

Главный инженер Управления

 В.В.Хананов

Общий вид стыкового зажима 059-12

Рис.1

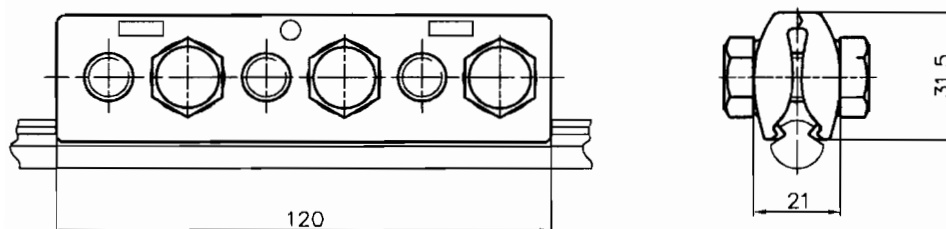


Рис.2

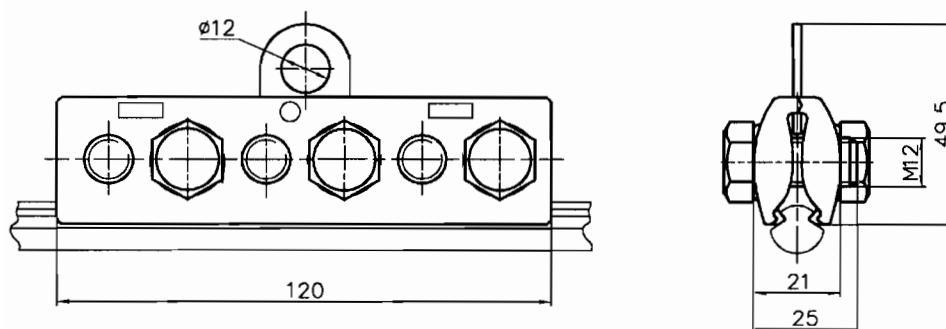
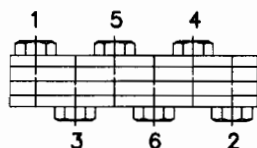


Схема последовательности затяжки
болтов зажима при монтаже



Обозначение	Рис.	Масса, кг
УКС 05920	1	0,52
-01	2	0,53