

Matériel de chaîne

Pinces de suspension Haute Tension à glissement contrôlé

String hardware

High voltage controlled slipping suspension clamps

Herrajes de cadenas

Grapas de suspensión Alta Tensión del tipo deslizamiento controlado

TRANSPORT
TRANSMISSION LINES
TRANSPORTE



1102-12
0704

PINCE DE SUSPENSION POUR LIGNE HAUTE TENSION A GLISSEMENT CONTROLE

Permet d'éviter la ruine des pylônes en cas de surcharge climatique dissymétrique.

Présente les avantages suivants :

- Fiabilité du glissement :

La dispersion de l'effort est de $\pm 15\%$ par rapport à la valeur nominale. Traitement de surface anti-grippage.

- Garantie de serrage :

Vis à tête fusible tarée au couple de serrage

- Encombrement réduit,

- Légèreté,

- Imperdabilité des éléments de serrage.

Conforme aux spécifications EDF:HN 66-S-42 et D6100-06-77-81-11CDA/MN.

Ces pinces se déclinent en 4 modèles selon les hypothèses de chargement de la ligne et le câble utilisé.

CONTROLLED SLIPPING CLAMP FOR H.V. OVERHEAD LINES

To avoid tower failure as a result of asymmetrical loading.

Clamp features:

- Reliability of the slippage :

Longitudinal slipping load guaranteed to a tolerance of $\pm 15\%$ from the nominal value. Anti-seizing surface treatment.

- Guaranteed tightening torque :

Calibrated shear head type screws.

- Compactness,

- Lightness,

- No part can be lost.

Complies to EDF HN 66-S-42 and D6100-06-77-81-11CDA/MN Specifications.

Provided in four models according to line loading and conductor to be used.

SLIPPING CLAMP FOR H.V.

GRAPA DE SUSPENSION PARA LINEA DE ALTA TENSION DEL TIPO DESLIZAMIENTO CONTROLADO

En el propósito de evitar el daño de los postes en el caso de sobrecarga climática disimétrica.

Ventajas de la grapa :

- Fiabilidad del deslizamiento :

La dispersión del esfuerzo es de $\pm 15\%$ in respecto al valor nominal. Tratamiento superficial contra el agarrotamiento.

- Cierre garantizado :

Tornillo con cabeza fusible destarada al par de ajuste.

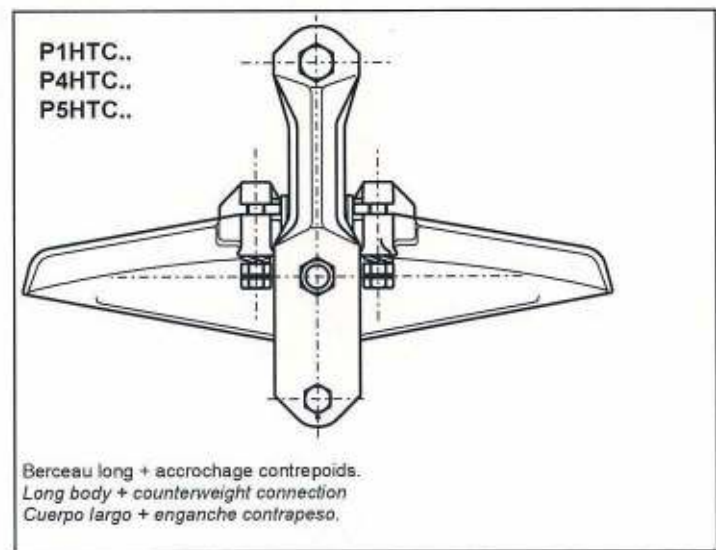
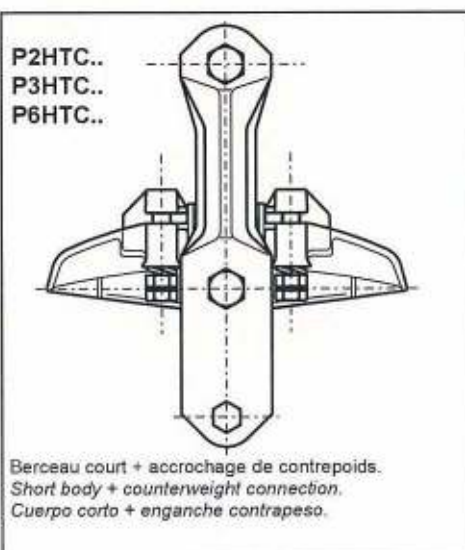
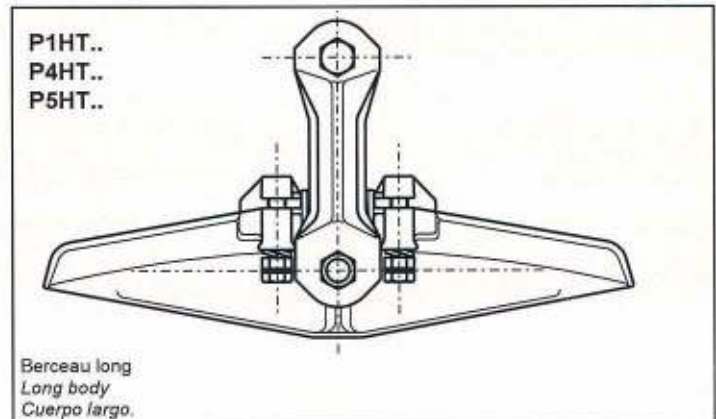
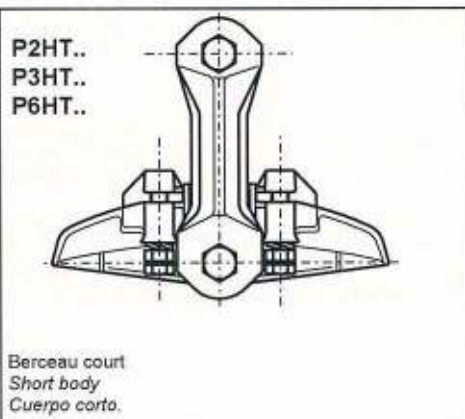
- Baja dimensión,

- Ligereza,

- Piezas imperdibles.

En conformidad con las especificaciones HN 66-S-42 y D6100-06-77-81-11 CDA/MN.

Estas grapas existen en 4 modelos según el cargamiento de la línea y el conductor utilizado.



Matériel de chaîne

Pinces de suspension Haute Tension à glissement contrôlé

String hardware

High voltage controlled slipping suspension clamps

Herrajes de cadenas

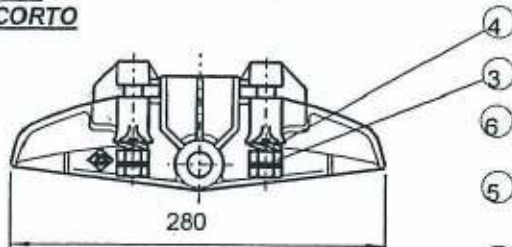
Grapas de suspensión Alta Tensión del tipo deslizamiento controlado

TRANSPORT
TRANSMISSION LINES
TRANSPORTE

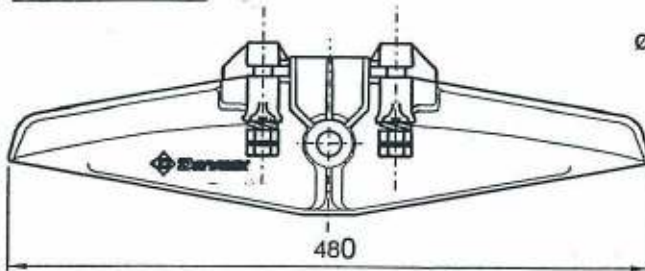


1102-13

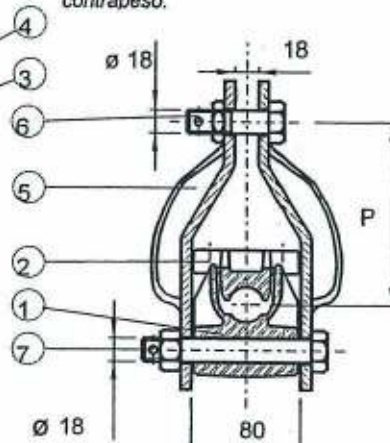
BERCEAU COURT SHORT BODY CUERPO CORTO



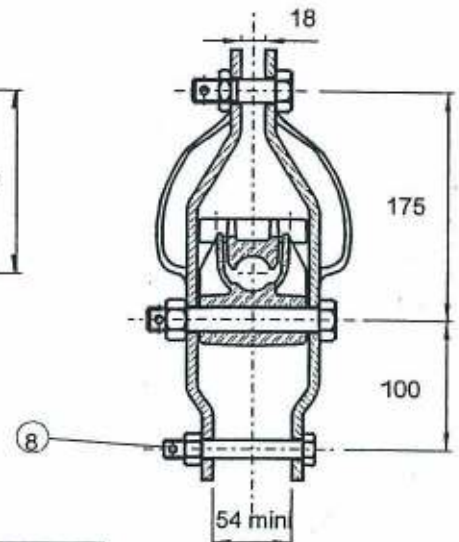
BERCEAU LONG LONG BODY CUERPO LARGO



Montage avec lanterne sans accrochage de contrepoids.
Assembly with strap without counterweight connection.
Montaje con alargadera sin enganche de contrapeso.



Montage avec lanterne avec accrochage de contrepoids.
Assembly with strap with counterweight connection.
Montaje con alargadera con enganche de contrapeso.



Charge de rupture : 150 kN
U.T.S. : 150 kN
Carga de rotura : 150 kN

BERCEAU COURT / SHORT BODY / CUERPO CORTO						BERCEAU LONG / LONG BODY / CUERPO LARGO					
Référence Cat.Nr. Referencia	Glissement Slipping Deslizamiento (kN)	Capacité Capacity Capacidad		P (mm)	Poids Weight Peso (Kg)	Référence Cat.Nr. Referencia	Glissement Slipping Deslizamiento (kN)	Capacité Capacity Capacidad		p (mm)	Poids Weight Peso (kg)
		Ø (mm)	S (mm ²)					Ø (mm)	S (mm ²)		
P2HT P2HTC	8 14 20	19 à/to 23	210 à/to 310	142	4 4,9	P1HT P1HTC	8 14 20	19 à/to 23	210 à/to 310	142	4,6 5,5
P3HT P3HTC	8 14 20	24 à/to 27	340 à/to 430	140	4 4,9	P4HT P4HTC	8 14 20 30	24 à/to 27	340 à/to 430	140	4,6 5,5
P6HT P6HTC	8 14 20	28 à/to 33	460 à/to 640	138	4 4,9	P5HT P5HTC	8 14 20 30	28 à/to 33	460 à/to 640	138	4,6 5,5

REP/NR N°	QTE/QTY CTAD	DESIGNATION		CAT. NR		DESIGNACIÓN	
1	1	Berceau	Alliage d'aluminium	Body	Aluminium alloy	Cuerpo	Aleación de aluminio
2	1	Chapeau	Alliage d'aluminium	Keeper	Aluminium alloy	Sombrete	Aleación de aluminio
3	4	Vis de serrage	Alliage d'aluminium	Screw	Aluminium alloy	Tornillo de cierre	Aleación de aluminio
4	4	Rondelle grower	Acier inoxydable	Grower washer	Stainless steel	Arandela grower	Acero inoxidable
5	2	Lanterne	Acier galvanisé	Strap	Galvanized steel	Alargadera	Acero galvanizado
6	1	Axe supérieur	Acier galvanisé	Upper pin bolt	Galvanized steel	Perno superior	Acero galvanizado
7	1	Axe central	Acier galvanisé	Central pin bolt	Galvanized steel	Perno central	Acero galvanizado
8	1	Axe inférieur	Acier galvanisé	Lower pin bolt	Galvanized steel	Perno inferior	Acero galvanizado

Matériel de chaîne

Pinces de suspension Haute Tension à glissement contrôlé

String hardware

High voltage controlled slipping suspension clamps

Herrajes de cadenas

Grapas de suspensión Alta Tensión del tipo deslizamiento controlado

TRANSPORT
TRANSMISSION LINES
TRANSPORTE



1102-14

ESSAI DE GLISSEMENT

Conforme aux spécifications EDF:HN 66-S-42 et D6100-06-77-81-11CDA/MN.

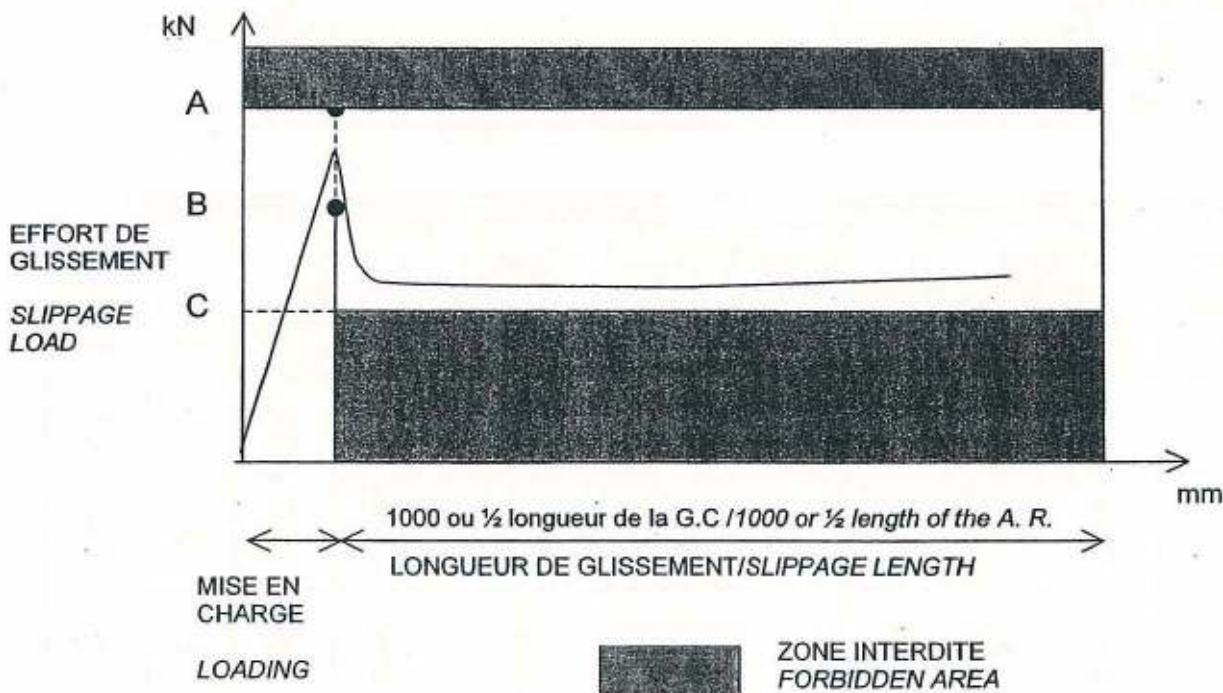
- Le conducteur est tendu dans la pince à 20% de sa charge de rupture nominale avec un angle d'enroulement de 15 degrés.
- Le chapeau est serré de manière symétrique jusqu'à sa rupture des éléments fusibles. Le conducteur est ensuite détendu à 10% de sa charge de rupture nominale et le dispositif de traction libéré de manière à trouver une position d'équilibre.
- La pince est alors tirée sur le conducteur (ou inversement) sur une longueur minimale de 1 mètre pour les câbles sans garniture, et sur une longueur minimale égale à la demi-longueur de la garniture pour les câbles utilisés avec garniture. La vitesse de déplacement de la machine de déflexion est fixée à 0.02 m/s.
- L'effort de glissement est enregistré sur toute la longueur de glissement spécifiée (voir figure 2bis).
- Le câble subit ensuite une expertise (fil à fil) pour déterminer les caractéristiques des fils dans la zone de début de glissement (10 cm) et dans la zone de glissement établi.

SLIP TEST

Complies to EDF:HN 66-S-42 and D6100-06-77-81-11CDA/MN Specifications.

- While resting into the clamp with exit angles of 15 degrees, the conductor is subjected to a tensile load of 20% of its nominal breaking load.
- The keeper is tightened in a symmetrical way until failure of the shear screws. The conductor is slackened to 10% of its nominal breaking load and the pulling device released in order to find a balance position.
- The clamp is pulled on the conductor (or inversely) over a minimum length of 1 metre for conductors without armour- rods, and over a minimum length equal to the half-length of the rods for conductors with armour-rods. The displacement rate of the pulling machine is set at 0.02 m/s.
- The slippage load is recorded over the whole slippage length as specified (see diagram 2bis).
- The cable is then subjected to an individual wire inspection to determine the wire condition in the area (10 cm) where slippage initiated as well as farther away, in the run-in slippage area.

CARACTERISATION DU GLISSEMENT/SLIPPAGE CHARACTERIZATION



GAMME/RANGE	A (kN)	B (kN)	C (kN)
8	9.2	6.8	2.7
14	16.1	11.9	4.7
20	23	17	6.7
30	34.5	25.5	10