



Algemeen

Deze werkinstructie beschrijft de werkwijze met betrekking tot het gebruik van de Burndy perstang, type PAT60018V250V bij het maken van krimpverbindingen.

Toelichting

De werkwijze met betrekking tot het gebruik van de Burndy perstang, type PAT60018V250V, omvat:

- krimptang en matrizen
- verwisselen van matrizen
- krimpen
- onderhoud

Krimptang en matrizen

De Burndy perstang, type PAT60018V250V, zie fig. 1, wordt gebruikt voor het krimpen van de Burndy:

- ongeïsoleerde kabelschoenen en verbinders
- ongeïsoleerde C aftakverbinders (Crimpits)
- geïsoleerde kabelschoenen en verbinders

De matrizen die in de krimptang geplaatst kunnen worden zijn van het "W" type, zie fig. 2. De matrizen zoals in fig. 2a en 2 b zijn van toepassing op (on) geïsoleerde kabelschoenen. De matrizen zoals in fig. 2c zijn van toepassing op ongeïsoleerde aftakverbinders (crimpits).

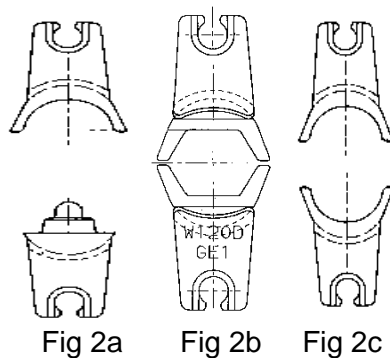


Fig 2a

Fig 2b

Fig 2c

Verwisselen van matrijzen

Het verwisselen van matrijzen bestaat uit:

- het plaatsen van de matrijzen
- het verwijderen van de matrijzen

Het plaatsen van de matrijzen

Bij het plaatsen van de matrijzen worden de volgende handelingen verricht:

- Klik de perskop open , zie fig. 3.
- schuif de bovenmatrijs in de ronde uitsparing,.
- druk de ontgrendelknop voor de bovenmatrijs in zodat de bovenmatrijs verder in de uitsparing geschoven kan worden
- laat de ontgrendelknop los en schuif de bovenmatrijs zover door totdat de bovenmatrijs in de vergrendeling klikt.
- plaats de ondermatrijs overeenkomstig de bovenmatrijs.

Het verwijderen van de matrijzen

Bij het verwijderen van de matrijzen worden de volgende handelingen verricht:

- Klik de perskop open , zie fig. 3, druk de ontgrendelknop voor de bovenmatrijs in zodat de bovenmatrijs uit de uitsparing geschoven kan worden.
- druk de ontgrendelknop voor de ondermatrijs in zodat de ondermatrijs uit de uitsparing geschoven kan worden.

N.B.: Wanneer een matrijs niet uit de uitsparing geschoven kan worden, bijvoorbeeld door vuil of beschadiging van de uitsparing, dan wordt getracht deze matrijs, door middel van het zachtjes tikken met een koperen of messing staaf uit de uitsparing te schuiven.

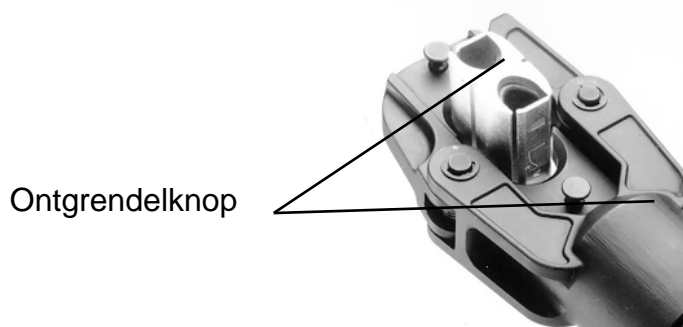


Fig 3

Krimpen

Zorg dat de batterij geladen is e.e.a. konform de werkinstructie QC-NL-22.

Zorg ervoor dat de plunjer in de onderste stand staat door de rode handle in te trekken.

Plaats de geleider(s) in de verbinder en positioneer de batterij-perstang op de plaats van de uit te voeren persing

Druk de groene drukknop in tot de batterijpomp hoorbaar een nieuwe perscyclus start.

De maximale persdruk is dan bereikt en de persing is nu volbracht.

Duw nu het zwarte handle in, de pers plunjer zal vervolgens teruglopen tot de beginstand.

Completeer op dezelfde wijze als omschreven het aantal benodigde persingen. Het is ook toegestaan de plunjer gedeeltelijk te laten teruglopen.

N.B. Het is mogelijk dat de matrijzen enigszins “kleven” in de verbinder. Door de perstang enigszins te draaien, kan bereikt worden dat de plunjer terug loopt.

Onderhoud

Houdt de beweegbare delen, zoals zuiger en matrijsuitsparingen, vrij van vuil.

Kalibratie

Voor het correct kalibreren van de Burndy tang, type PAT60018V250V is het Burndy type BCT Gage als controle gereedschap benodigd.

Kalibratie van de bovengenoemde tang dient plaats te vinden conform de volgende procedures (zie ook controle checklist).

Indien aan één of meer van de bovengenoemde procedures niet wordt voldaan, is de tang afgekeurd en dient er reparatie plaats te vinden en wel zodanig dat aan alle procedures wordt voldaan.

Reparatie zal dan plaatsvinden onder afweging van commerciële overwegingen zoals nieuwwaarde en leeftijd van de tang, e.e.a. in overleg met de klant.

Indien aan alle bovengenoemde procedures wordt voldaan, is de tang goedgekeurd. Bij definitieve afkeur dient de tang te worden vernietigd, e.e.a. in overleg met de klant.

Bij goedkeuring kan op aanvraag een certificate of compliance worden opgesteld, gebaseerd op typenummer, serienummer en controle datum. (FOR41.250/)

Tevens zal de gecontroleerde tang worden voorzien van de SBI Connectors Espana Inspectie sticker, welke de laatste controle datum aangeeft. (FOR 40.256/).

Controle items bij kalibratie:

CHARACTERISTIC AND DESCRIPTION		CHECK	GAGING METHOD
A	Die holder + Locking system	X	Blank U dies
B	Oil leakage	X	Visual
C	Oil quality	X	Visual
D	Controle handles	X	Visual
E	Controle pressure level	X	Kalibratie services NL
F	Visual inspection	X	Kalibratie services NL
G	Functional inspection	X	Kalibratie services NL