



Algemeen

Deze werkinstructie beschrijft de werkwijze met betrekking tot het gebruik van de SBI - Burndy perskop, type Y46 bij het maken van krimpverbindingen.

Toelichting

De werkwijze met betrekking tot het gebruik van de SBI - Burndy perskop, type Y46, omvat:

- krimptang en matrijzen
- verwisselen van matrijzen
- krimpen
- onderhoud

Krimptang en matrijzen

Krimptang

De perskop, type Y46, zie fig. 1, wordt gebruikt voor het krimpen van de SBI - Burndy:

- * ongeïsoleerde kabelschoenen
- * ongeïsoleerde doorverbinders
- * ongeïsoleerde doorverbinders in verlengde uitvoering
- * ongeïsoleerde aftakverbinders (Crimpits)
- * ongeïsoleerde lengteverbinders voor spanningen tot 30 kV

Matrijzen

De perskop , type Y46 , is geschikt voor het toepassen van alle matrijzen welke in het type nummer aangeduid worden met de letter P. (bijv P1011)

Ook kunnen alle matrijzen welke aangeduid worden met de letter U , (bijv U997) met behulp van de adapter PUADP in de perskop Y46 gebruikt worden.

Verwisselen van matrijzen

Het verwisselen van matrijzen bestaat uit:

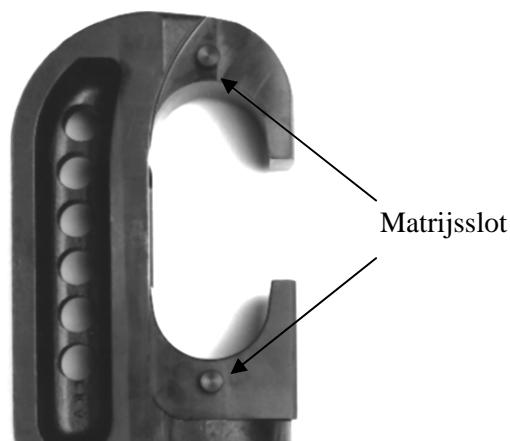
- * het plaatsen van de matrijzen
- * het verwijderen van de matrijzen

Het plaatsen van de matrijzen

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

- * schuif de bovenmatrijs in de ronde uitsparing, zie fig. 2.
- * druk het matrijsslot voor de bovenmatrijs in zodat de bovenmatrijs verder in de uitsparing geschoven kan worden;
- * laat het matrijsslot los, zodat de bovenmatrijs in de vergrendeling klikt;
- * plaats de ondermatrijs overeenkomstig de bovenmatrijs

Figuur 2



Het verwijderen van de matrijzen

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

- * druk het matrijsslot voor de bovenmatrijs in zodat de bovenmatrijs uit de uitsparing geschoven kan worden, zie figuur 2.
- * druk het matrijsslot voor de ondermatrijs in zodat de ondermatrijs uit de uitsparing geschoven kan worden.

Krimpen

Het krimpen met de Burndy perskop, type Y46, omvat:

- * het kiezen van matrijzen
- * krimpen
- * ontgrendelen van de krimptang

Krimpen

Het maken van een krimp bestaat uit:

- * het aanpersen van de verbinder en wel zodanig dat de maximale werkdruk van 700 Bar in de aandrijfuniteit bereikt wordt. Dit is duidelijk waarneembaar in alle SBI - Burndy aandrijfunits daar er gebruik gemaakt wordt van een overdrukventiel welke ontlast indien werkdruk bereikt is.
- * Completeer op dezelfde wijze als omschreven het aantal benodigde persingen. Het is ook toegestaan de plunjer gedeeltelijk te laten teruglopen.

Als aandrijfuniteit kan een handpomp , een voetspomp , een elektrisch hydraulische pomp of een pneumatisch hydraulische pomp gebruikt worden.

Ontgrendelen van de perskop

Het ontgrendelen van de perskop bestaat uit het bedienen van het ontlastpedaal cq knop van de aandrijfuniteit.

SBI CONNECTORS ESPANA SA – Handleiding Y46

Onderhoud

Houdt beweegbare delen en krimpopeningen vrij van vuil.

Calibratie

Voor het correct calibreren van de Burndy tang, type Y46, is het Burndy type PT29279-2 als controle gereedschap benodigd, alsmede de PUADP adapterset om deze te kunnen plaatsen.

Calibratie 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 SA inspectie sticker, welke de laatste controle datum aangeeft.(FOR 40.256/).

Controle items bij kalibratie:

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