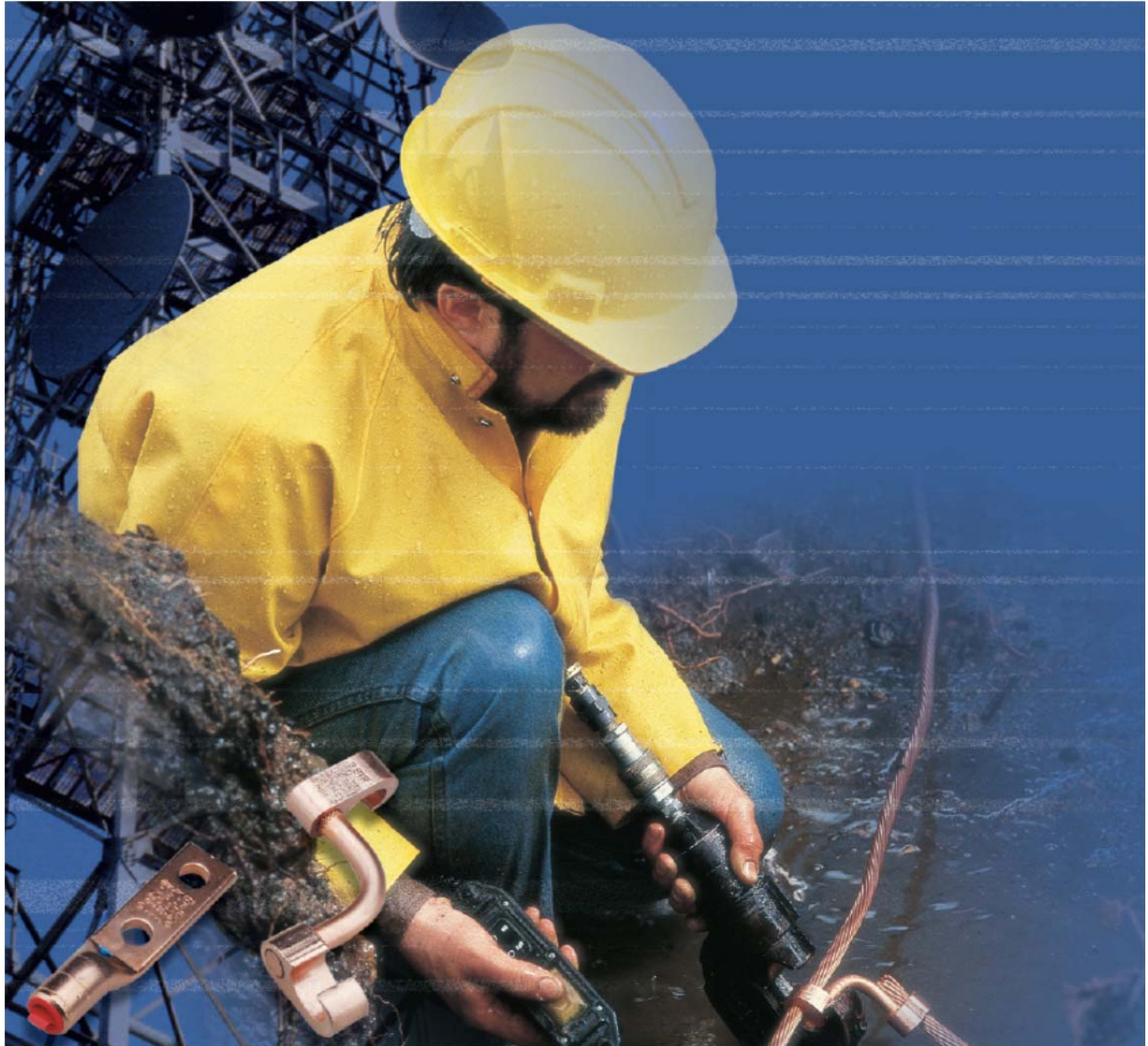


MONTAGE INSTRUCTIE CRIMPIT C & E KLEMMEN



MONTAGE INSTRUCTIE CRIMPIT C & E KLEMMEN

STAP 1

Bepaal de geleider kwadratuur met behulp van de SBI wiremike. Borste indien nodig de geleiders schoon.



STAP 2

Bepaal de juiste C klem op basis van de geselecteerde geleiders.



STAP 3

Bepaald het juiste persgereedschap en persmatrijs set en plaats de matrijzen..



STAP 4

Verwijder de (eventuele) beschermings verpakking en centreer de verbinder binnen de matrijs voor de de meest optimale verpersing.



STAP 5

Activeer de persunit tot de maximale werkdruk van 700 bar bereikt is. Dit is met de SBI –Burndy pers units duidelijk waarneembaar door toepassing van een overdrukventiel welke door slaat bij het bereiken van de maximale werkdruk..



STAP 6

Voer het aantal uit te voeren persingen conform de tabel op pagina 3, gelijkmatig over de klem uit



Inspecteer de geperste verbinder visueel. Op de plaats waar de persing(en) heeft plaatsgevonden is de matrijs code zichtbaar en daarmee controleerbaar. (bijvoorbeeld 1011 for YC240C – YGHC34C34)

DIE CODE NO.



MONTAGE INSTRUKTIE CRIMPIT C & ε KLEMMEN

Matrijsverzicht C en ε klemmen :

SBI-BURNDY Cat. Nr C klemmen	MD6		MD66		Y500CT / PAT600/ EDW570 / BCT500		Y35 / Y35BH / Y750 / Y750BH / PAT750 / EC1270		Y46 / PAT46	
		k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s
YC10C10	W238	1	W238	1	W238	1				
YC8C8	W162	1	W162	1	W162	1				
YC4C8	BG Groove	2	WBG	1	WBG	1	UBG	1	PUADP + UBG	1
YC4C6	BG Groove	2	WBG	1	WBG	1	UBG	1	PUADP + UBG	1
YC4C4	BG Groove	2	WBG	1	WBG	1	UBG	1	PUADP + UBG	1
YC2C4	WC	2	WC	2	WC	2	UC	1	PUADP + UC	1
YC2C2	WC	2	WC	2	WC	2	UC	1	PUADP + UC	1
YC50M	WC1S	2	WC1S	2	WC1S	2	UC1E	1	PUADP + UC1E	1
YC26C2					WE	3	UE (3) of UO	1	PUADP + UE (3) of UO	1
YC26C26					WE	3	UE (3) of UO	1	PUADP + UE (3) of UO	1
YC28C2							UF (3) of UD3	1	PUADP + UF (3) of UO	1
YC28C26							UF (3) of UD3	1	PUADP + UF (3) of UO	1
YC28C28							UF (3) of UD3	1	PUADP + UF (3) of UO	1
YC29C29							U708	3	PUADP + U708	3
YC31C28							U708	3	PUADP + U708	3
SBI-BURNDY Cat. Nr ε klemmen	MD6		MD66		Y500CT / PAT600/ EDW570 / BCT500		Y35 / Y35BH / Y750 / Y750BH / PAT750 / EC1270		Y46 / PAT46	
		k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s
YC120C070 - YGHC29C26							U997	1	PUADP + U997	1
YC120C - YGHC29C29							U997	1	PUADP + U997	1
YC240C70 - YGHC34C26									P1011	2
YC240C120 - YGHC34C29									P1011	2
YC240C - YGHC34C34									P1011	3

NB : YC240C ε klemmen zijn alleen met Y46, 15 tons persgereedschap te verwerken !

NB :

- Crimps geeft het aantal uit te voeren persingen per C klem aan.
- Teneinde een symmetrisch crimp resultaat te bereiken, is het aan te bevelen de geleiders zo ver mogelijk in de uitsparingen van de ε klem te positioneren, alvorens het verpersen te starten.

