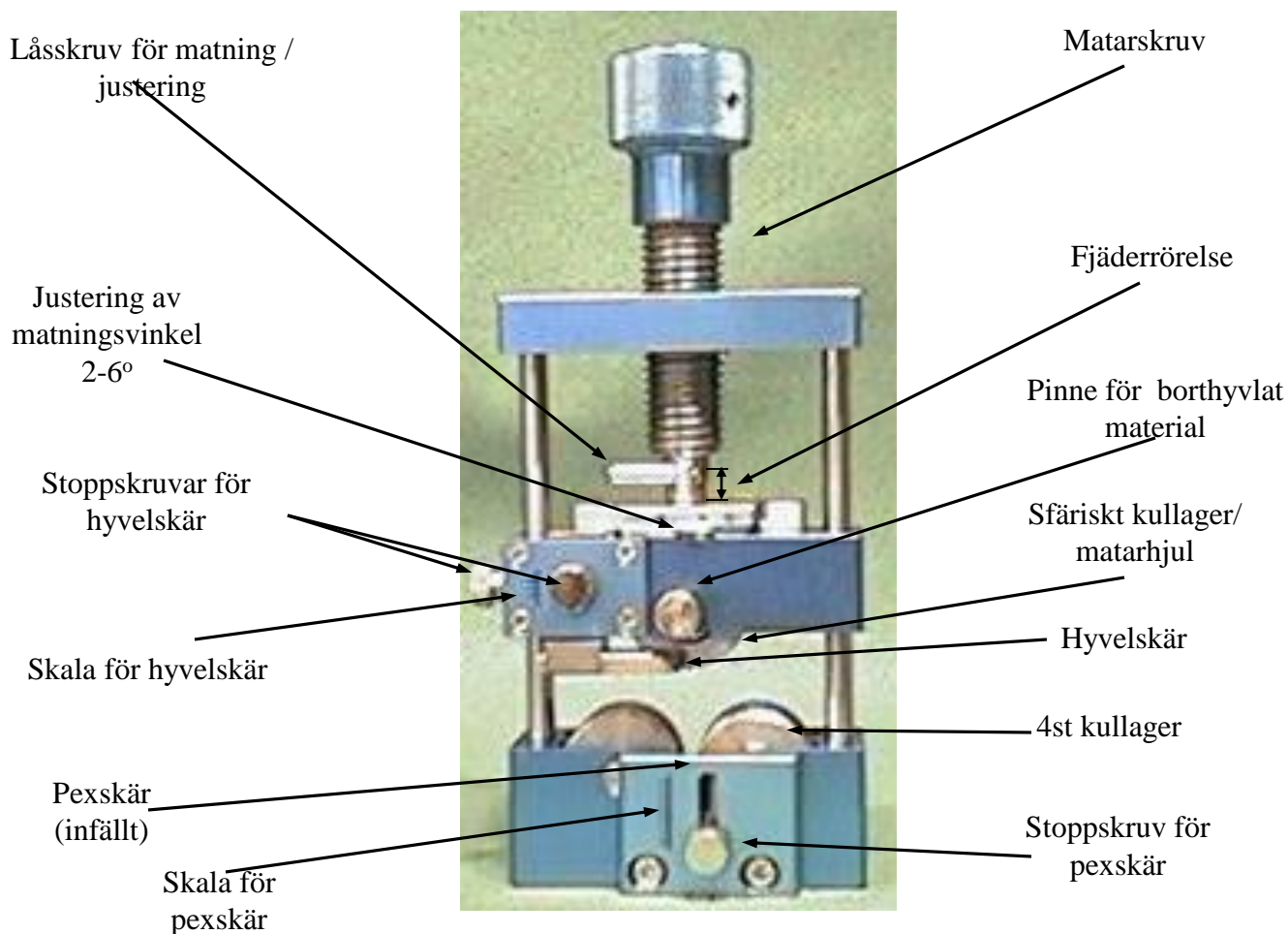


# Verktyg för högspänningskablar ST 1445



## Justerbar matningshastighet

**Inga verktyg för inställningar,  
endast finger-handkraft**

**Tillverkad i aluminium och stål**

**Hyvel och pexskären, härdade och  
polerade**

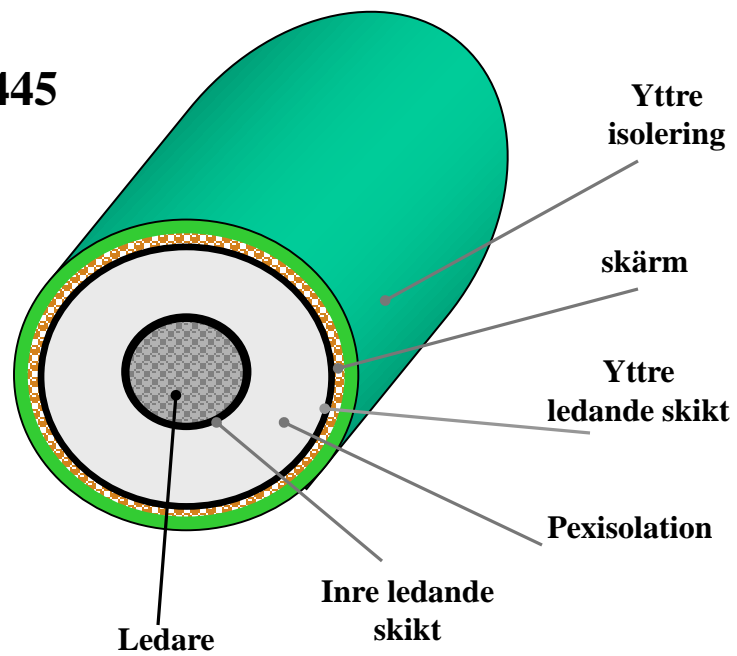
**Inbyggd fjäder i matarskruven**

**Kullagren mot kabel gör att verktyget  
alltid är lättmanövrerat**

**Alla inställningar är steglösa för max  
flexibilitet**

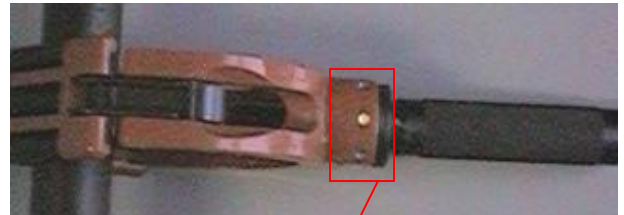
# Avisolering med MK-04/ ST 1445

## HV- Kabelkonstruktion

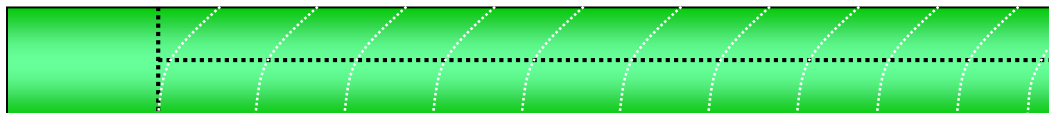


### Steg 1

### Verktyg MK-04

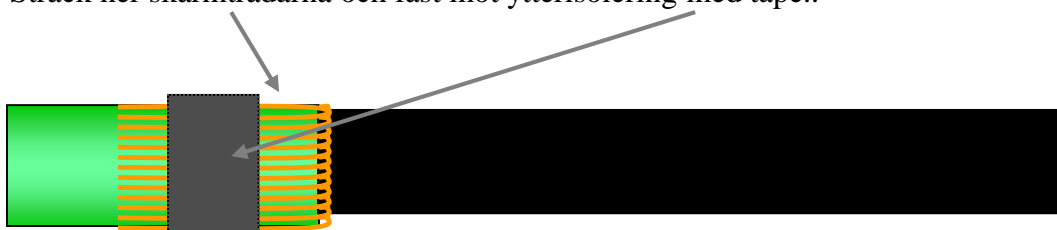


- Gult index = Tvärskalning
- Vitt index = Längsskalning
- Blått index = I spiral



2-3 varv tvärskalning, ställ sedan om till vitt eller blått index och fortsätt till kabeländan.

Sträck ner skärmtrådarna och fäst mot ytterisolering med tape..



# Steg 2

Räta ut kabeln för hand, så mycket det går, hela skallängden

Sätt ST 1445 vid kabeländan, kullager skall vara i linje med kabellängden. Belasta fjäder i matarskruv med cirka 50%.

Bredd på hyvling för bästa resultat 2,5 - 3,0 mm.

Tumregel för matningshastighet

14 - 20 mm $\varnothing$	Max	6 - 5°
20 - 30 mm $\varnothing$	Mid	5 - 3°
30 - 45 mm $\varnothing$	Min	4 - 2°

Justera hyvelskåret, se från kabellängden och gör preliminär inställning, kör cirka tio varv, försäkra Er om att allt ledade material är borta, om inte ,gör en ny inställning.

OBS! Ta alltid bort verktyget från kabeln för nya inställningar.

Notera: Alla klippta kablar är lite deformerade, med dessa tio varv har denna punkt passerats.

Använd denna guide för att kontrollera borthyvlad material, vilket annars kommer in mellan kullagren och förstör slutresultatet.

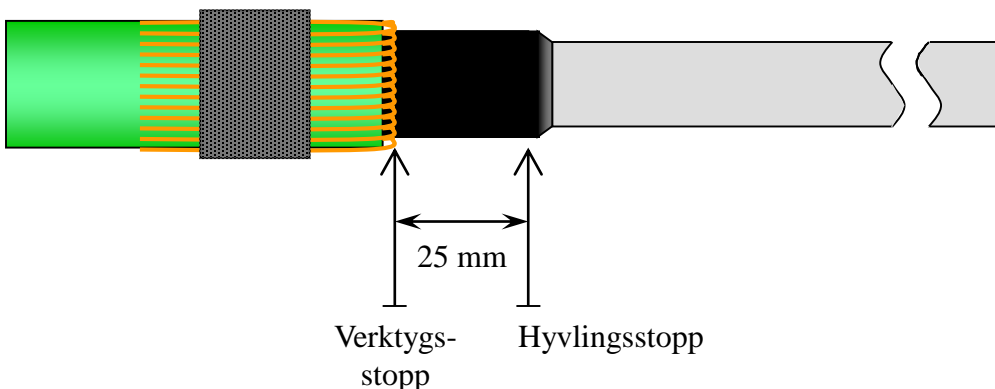
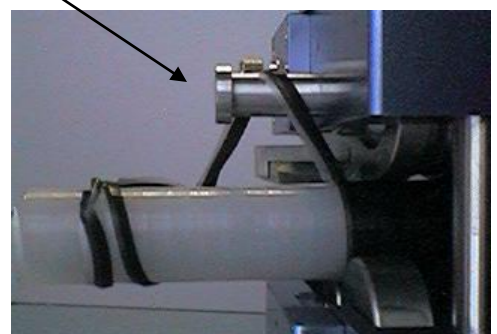
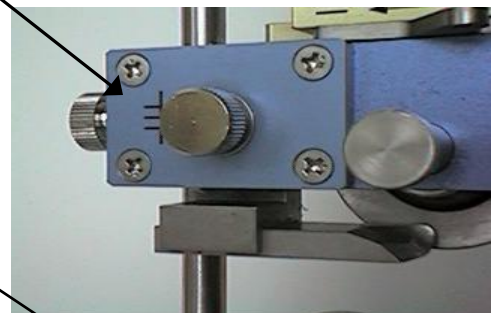
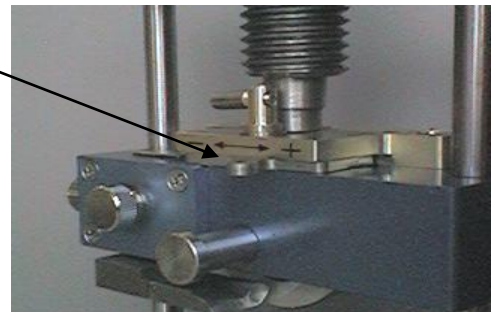
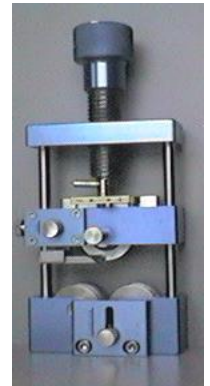
När alla inställningar är o.k., fortsätt i ett moment hela vägen tills verktyget stannar mot skärmen. Lossa matarskruvens fjäder 25 - 30% så stannar det lättare.

För att lättare stoppa verktyget kan silicon användas så det "halkar" lättare.

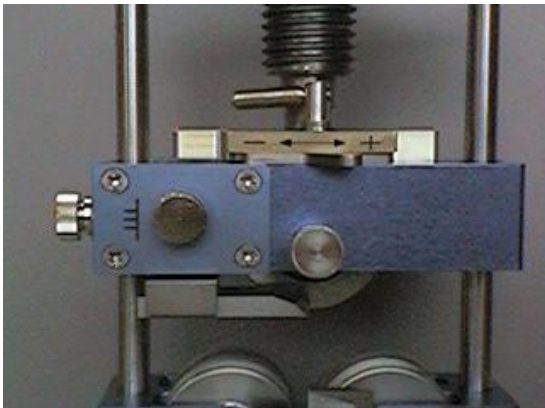
Viktigt: lämna aldrig verktyget på kabeln med fjäderkraft på, pexmaterialet är mjukt och kullagren sjunker ned, vid återstart så gör verktyget ett hack i pexen och förstör ytan.

## Verktyg

### ST 1445



## Step 3



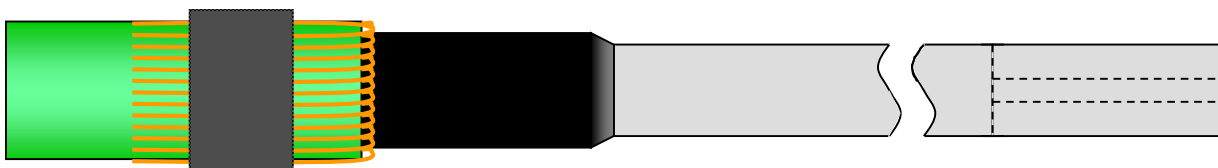
Före pexskalning: släpp båda stoppskruvar för  
hyvelskäret så åker det undan till noll - läge.  
(Inbyggd fjäder)

Ställ matning på max, + / 6 grader.

Montera verktyget på samma sätt som i steg 2,  
vid kabeländan. Matarskruvens fjäder cirka 70%  
belastad.

Justera pexskäret till utsidan på inre ledande skikt,  
vrid ett eller två varv motsols för att kontrollera att  
skäret inte går för djupt och når ledaren.

Fortsätt sedan till uppmätt skallängd, stoppa  
verktyget genom att släppa på matarskruvens fjäder  
30 - 40% eller använd stopplatta.



## Färdigpreparerad kabel

