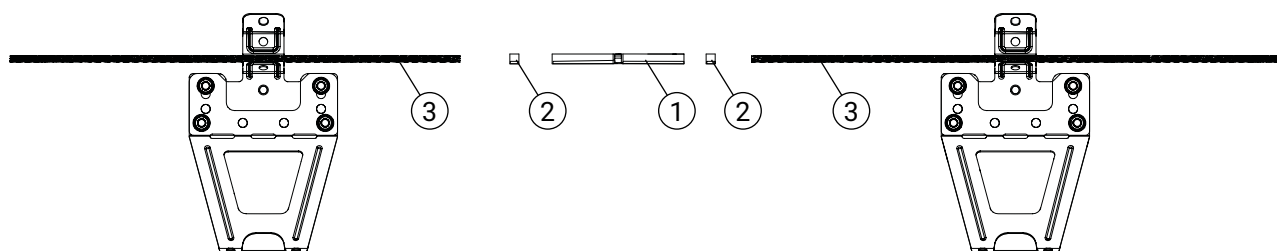
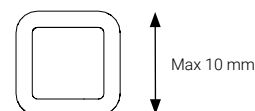


	Detalj	Art. nr.
1	Klämbar skarv	XWL1216
2	Rörhylsa	XRH1311
3	Wire 8 mm	XWL1008

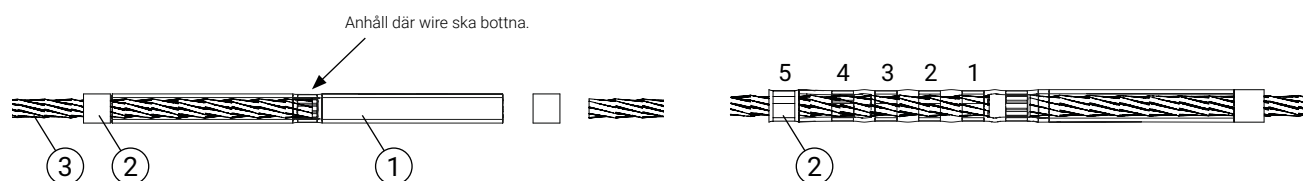
Krympning av wireskarv

Vid krympning av skarv används T 12 pressback med en maskin som pressar minst 32 kN och minst 4 pressningar på var sida + rörhylsa (sammanlagt 10 pressningar).
Förslagsvis REMS Power-Press E eller större.



1. Uppsättning av fästen

Sätt upp vajerfästen.

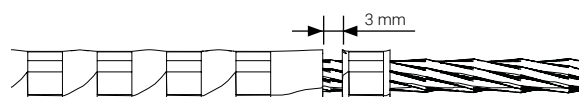
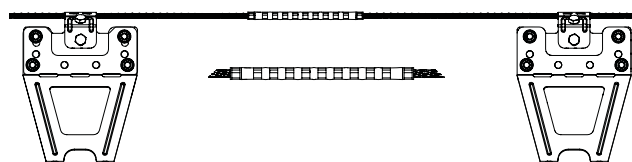


2. Montering av klämbar skarv

Sätt fast wire i det första fästet, sätt dit klämhylsa (2) och klämbar skarv (1), se till att wire bottnar i skarven.

3. Klämning av hylsa

Gör fyra klämningar med minst 32 kN på första sidan. Kläm sist åt rörhylsan (2) som ska indikera att wire inte har glidit. Tryck in wire fullt i hylsan på andra sidan och dra fast wire i det andra fästet.



4. Klämning av sida två

Kläm skarven fyra gånger med minst 32 kN på nästa sida, kläm sist åt rörhylsan som ska indikera glidning av wire.

5. Kontroll av wire

Om det uppstår en glipa på mer än 3 mm mellan klämbar skarv och säkerhetsring så måste wiren/wireskarven ersättas.