

Durante l'operazione di spellatura con l'utilizzo del pin di avvolgimento (Fig.3), porre attenzione alla direzione della striscia spellata attorno allo stesso.

Descrizione della funzione di inversione (REVERSE)

Il funzionamento descritto nella pagina precedente, permette di asportare il semiconduttore fino a 25 mm dalla guaina del cavo spellato (Fig.4a).

Se il semiconduttore dovesse essere rimosso ulteriormente, l'utensile HB12N permette di asportare il semiconduttore fino a 7 mm dalla guaina utilizzando la funzione di inversione (REVERSE) (Fig.4b).

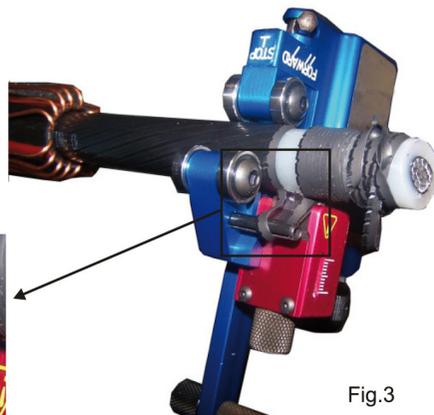
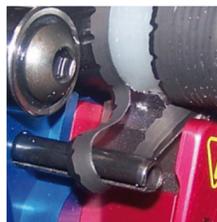


Fig.3

Procedura:

1. Asportare il semiconduttore come descritto nella pagina precedente.
2. Ruotare la manopola regolazione lama in senso antiorario per far rientrare completamente la lama.
3. Capovolgere l'utensile sul cavo spellato (Fig. 4c).
4. Reimpostare la profondità della lama in base allo spessore del semiconduttore.
5. Impostare la leva di alimentazione su REVERSE, in una delle due posizioni o e procedere alla spellatura ruotando l'utensile in senso antiorario.
6. Verificare la profondità della spellatura e regolare nuovamente se necessario.

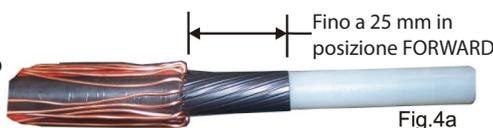


Fig.4a

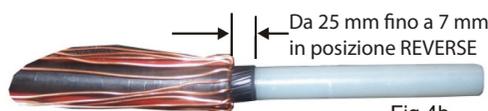


Fig.4b



Fig.4c

A fine lavoro, pulire da eventuali residui di isolante l'utensile e riporlo nella custodia in un luogo pulito.

Sostituzione lama:

- Ruotare la manopola regolazione lama in senso orario fin quando la lama si disinnesta dalla vite.
- Inserire la nuova lama nel supporto lama.
- Ruotare la manopola di regolazione in senso orario per riagganciare la nuova lama.

LAMA DI RICAMBIO: CB-HB12N cod. 6419998



www.cembre.com

CEMBRE S.p.A.
via Serenissima, 9
25135 Brescia
Italy
Ph +39 030 36921
ufficio.vendite@cembre.com
sales@cembre.com

CEMBRE Ltd.
Dunton Park,
Kingsbury Road,
Curdworth, Sutton Coldfield
West Midlands, B76 9EB
France
Ph +33 01 60 49 11 90
Ph +44 01675 470440
sales@cembre.co.uk

CEMBRE S.a.r.l.
22 Avenue Ferdinand
de Lesseps
91420 Morangis Cedex
France
Ph +33 01 60 49 11 90
info@cembre.fr

CEMBRE España S.L.U.
Calle Verano 6 y 8
Pl Las Monjas
28850 Torrejón de Ardoz
Madrid - Spain
United Kingdom
Ph +34 91 4852580
comercial@cembre.com

CEMBRE GmbH
Geschäftsbereich
Energie- und Bahntechnik
Heidemannstr. 166
80939 München
Germany
Ph +49 89-3580676
info@cembre.de



121092

CEMBRE GmbH
Geschäftsbereich
Industrie und Handel
Boschstraße 7
71384 Weinstadt
Germany
Ph +49 7151-20536-60
info-w@cembre.de

CEMBRE Inc.
Raritan Center Business Park
300 Columbus Circle-S.F.,
Edison, NJ 08837 USA
Ph +1 (732) 225-7415
sales.us@cembre.com
Midwest Office
1051 Perimeter Dr. #470
Schaumburg, IL 60173



HB12N SEMI-CON SHAVING TOOL

Warning! This tool should not be used on live electrical circuits. It is not protected against electrical shock! Always use OSHA/ANSI or other industry approved eye protection when using tool. This tool is not to be used for purposes other than intended. Read carefully and understand instructions before using this tool. During operation, keep hands away from the blade.

The HB12N Semi-con Shaving Tool is used to remove bonded semi-con from 5-35 kV power cable. The cable size range is 18 to 60 mm (.70 -2.4") diameter over the semi-con screen with semi-con thickness up to 2.4mm (.095") thick.

Tool Features:

- Blade shape design provides superior finish on shaved insulation
- Precision blade depth adjustment with 0.1 mm (.004") depth increments.
- Multiple indexing tool feed positions for improved performance.
- REVERSE feed blade feature allows for short (7 mm) semi-con to jacket length clearances.
- 20 degree chamfer at semi-con end.
- Easy blade replacement without the need for additional tools.

Operating Instructions:

1. Remove outer cable shields with suitable tools to expose semi-con insulation shield. Straighten the cable as best as possible.
2. Retract the blade to its highest position by turning the blade adjusting knob counterclockwise.
3. Open the tool and secure it on the cable about 25-50 mm from cable end.
4. Turn blade adjusting knob clockwise until blade touches semi-con screen and re-position tool at cable end.
5. Lower the blade depth to the approximate thickness of the semi-con. Each indexing adjustment of the blade moves it 0.1 mm.
6. Set the feed lever in either the or the feed position. The width of the shave is narrower in the position, wider in the position.
7. Rotate the tool clockwise and observe the shaving results.
8. If necessary, re-adjust the blade depth and feed lever for the best shaving result.
9. Observe the shaved semi-con strip during operation. During the shaving process, do not allow the strip to get caught under the cable rollers. This will disturb the shaving result. A convenient technique is to wind the shaved semi-con strip around the tool bar handle while shaving (Fig.2). Another option is to guide the strip around the shaved insulation using the winding pin (See Fig.3 next page).
10. After shaving to the desired length, move the feed lever to the stop position. Make one full turn to finish the shaving.
11. Remove HB12N tool from the cable.

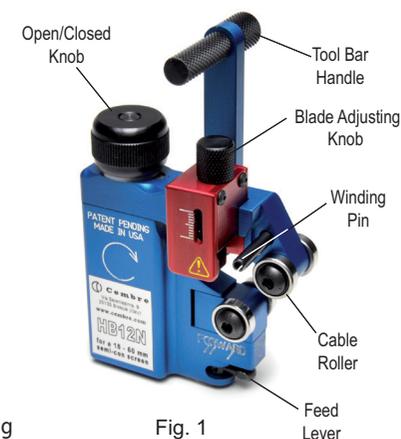


Fig. 1

Symbol meaning:
 Feed
 Stop / Shaving End



Fig. 2

During the shaving operation with the winding pin, note the direction of the semi-con strip around the pin.

Short clearance reversing feature

The standard operation of the HB12N noted previously will shave the semi-con screen up to 25 mm (1") from the stripped jacket. (Fig.4a)

If additional screen must be removed, the HB12N tool has the ability to shave semi-con to within 7mm of the stripped cable jacket by using the reversing feature. (Fig.4b).

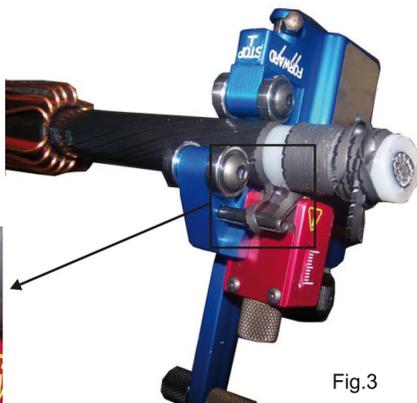
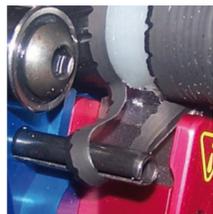


Fig.3

Operation:

1. Shave the semi-con as noted in the standard operation.
2. Back the blade off by turning adjusting knob counterclockwise.
3. Turn the tool around and secure the tool onto the shaved insulation. (Fig.4c)
4. Re-set the blade depth to the insulation diameter.
5. Set the feed lever in **I** or **II** of the REVERSE positions, turn the tool counterclockwise, and proceed to shave the semi-con.
6. Observe the depth of the shave and re-adjust if necessary.

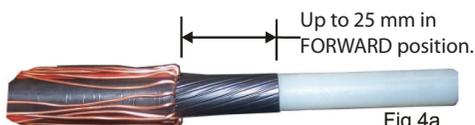


Fig.4a

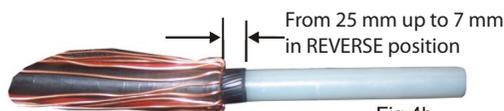


Fig.4b



Fig.4c

Store tool in its plastic case in a clean place, free of debris.

Blade replacement:

- Turn blade adjusting knob clockwise until the blade will disengage from the screw. Insert the new blade into the blade holder.
- Turn blade adjusting knob counterclockwise to re-secure blade.

SPARE BLADE: CB-HB12N cod. 6419998



www.cembre.com

CEMBRE S.p.A.
via Serenissima, 9
25135 Brescia
Italy
Ph +39 030 36921
ufficio.vendite@cembre.com
sales@cembre.com

CEMBRE Ltd.
Dunton Park,
Kingsbury Road,
Curdworth, Sutton Coldfield
West Midlands, B76 9EB
United Kingdom
Ph +44 01675 470440
sales@cembre.co.uk

CEMBRE S.a.r.l.
22 Avenue Ferdinand
de Lesseps
91420 Morangis Cedex
France
Ph +33 01 60 49 11 90
info@cembre.fr

CEMBRE España S.L.U.
Calle Verano 6 y 8
Pl Las Monjas
28850 Torrejón de Ardoz
Madrid - Spain
Ph +34 91 4852580
comercial@cembre.com

CEMBRE GmbH
Geschäftsbereich
Energie- und Bahntechnik
Heidemannstr. 166
80939 München
Germany
Ph +49 89-3580676
info@cembre.de



CEMBRE GmbH
Geschäftsbereich
Industrie und Handel
Boschstraße 7
71384 Weinstadt
Germany
Ph +49 7151-20536-60
info-w@cembre.de

CEMBRE Inc.
Raritan Center Business Park
300 Columbus Circle-S.F,
Edison, NJ 08837 USA
Ph +1 (732) 225-7415
sales.us@cembre.com
Midwest Office
1051 Perimeter Dr. #470
Schaumburg, IL 60173



SPELLACAVI HB12N

IT

Avvertenza! Questo attrezzo non deve essere usato su cavi in tensione, non è protetto contro lo shock elettrico!

Durante l'utilizzo, indossare sempre occhiali di protezione e guanti da lavoro.

Usare questo attrezzo solamente per lo scopo previsto dal costruttore.

Prima di usare questo attrezzo leggere attentamente e comprendere le istruzioni.

Durante l'utilizzo, tenere le mani lontane dalla lama.

Lo spellacavi HB12N è studiato per rimuovere il semiconduttore estruso vulcanizzato con diametro compreso tra 18 e 60 mm e spessore fino a 2,4 mm sui cavi di potenza con tensioni 5-35 kV.

Caratteristiche:

- Sagomatura della lama studiata per ottenere una qualità di spellatura ottimale.
- Precisione nella regolazione della profondità di asportazione della lama con incrementi di 0,1 mm.
- Due velocità di avanzamento dell'utensile per ottimizzare le prestazioni.
- Funzione "REVERSE" che consente di ottenere l'asportazione del semiconduttore fino a 7 mm dalla guaina del cavo.
- Smusso a 20° sulla parte finale del semiconduttore.
- Facile sostituzione della lama senza bisogno di strumenti aggiuntivi.



Fig. 1

Significato dei simboli:

- I** **II** Scorrimento
- ⏹** Stop / Fine lavoro

Istruzioni per l'uso:

1. Rimuovere lo schermo esterno del cavo con un attrezzo adeguato in modo da esporre il semiconduttore. Raddrizzare il cavo alla sua estremità.
2. Ruotare la manopola di regolazione lama in senso antiorario per far rientrare completamente la lama.
3. Ruotare la manopola di apertura/chiusura per aprire l'utensile e posizionarlo sul cavo a circa 25-50 mm dalla sua estremità.
4. Ruotare la manopola di regolazione lama in senso orario finché la lama tocca il semiconduttore e riposizionare l'utensile alla estremità del cavo.
5. Abbassare la lama per una profondità pari approssimativamente allo spessore del semiconduttore. Ad ogni regolazione della manopola la lama si sposterà di 0,1 mm.
6. Impostare la leva di avanzamento su FORWARD in posizione **I** o **II**. La larghezza di spellatura è inferiore in posizione **I** rispetto alla posizione **II**.
7. Ruotare l'utensile in senso orario per cominciare il processo di asportazione del semiconduttore e verificarne il risultato.
8. Se necessario, regolare la profondità della lama o la posizione della leva di avanzamento per migliorare il risultato finale.
9. Osservare la striscia spellata del semiconduttore durante l'azionamento; evitare che questa finisca sotto i rulli e vada ad interferire con il processo di spellatura. Una tecnica efficace è di avvolgere la striscia sulla leva di azionamento mentre si effettua l'operazione di spellatura (Fig. 2). Un'altra opzione è quella di guidare la striscia spellata intorno al pin di avvolgimento (Vedi Fig.3).
10. Dopo avere asportato il semiconduttore per la lunghezza desiderata, portare la leva di avanzamento in posizione di stop **⏹** quindi ruotare l'utensile almeno di un giro completo per concludere l'operazione, tagliando definitivamente la striscia.
11. Rimuovere l'utensile HB12N dal cavo.



Fig. 2