

SCS

Herramienta de incisión de semiconductoras

Hoja de instrucciones

Número de patente de EE. UU.
D721,563 S

¡Advertencia! Esta herramienta no debe usarse en circuitos eléctricos en vivo. ¡No está protegida contra descargas eléctricas!
Utilice siempre OSHA/ANSI/CE u otra protección ocular aprobada por la industria cuando utilice herramientas. Esta herramienta no debe utilizarse para fines distintos de los previstos. Lea atentamente y comprenda las instrucciones antes de usar esta herramienta.

La herramienta SCS Semiconductor Scoring Tool se utiliza para realizar cortes de profundidad de incisión de precisión en cables de alimentación de alto voltaje con semiconductores pelables con el propósito de la remoción adecuada de semiconductores. El rango de tamaño del cable es de 8 mm a 51 mm (0,31 - 2,0") de diámetro sobre la pantalla del semiconductor. La profundidad de incisión de la herramienta es de hasta 4 mm (0,16").

Características de la herramienta

- Rango de diámetro de semiconductores 8 mm - 51 mm (0,31" - 2,00")
- Rango de ajuste de profundidad de la cuchilla de hasta 4 mm (0,16") de profundidad
- Capacidad de incisión de triple acción: corte en anillo, corte en espiral, corte longitudinal
- Cuatro (4) ajustes de corte en espiral para un ancho óptimo de la viruta
- Ajustes de profundidad de la cuchilla de indexación micro en incrementos de 0,05 mm (0,002")
- Función de ajuste de cuadratura de la hoja
- Tamaño compacto, envolvente de 2"

Instrucciones de uso

1. Configuración de la profundidad de la cuchilla: Ajuste la cuchilla a una profundidad igual a 75-90% del espesor de la pantalla de semiconductores. Para hacer esto, gire la negra A de ajuste de profundidad de la cuchilla en el sentido de las agujas del reloj hasta que la ranura del collar dividido se alinea con la profundidad deseada de la cuchilla. La perilla de ajuste es capaz de cuatro revoluciones completas para una profundidad total de hasta 4 mm (0,16"), con cada índice desplazando la cuchilla 0,05 mm (0,002") más profunda. Asegúrese siempre de que la profundidad de la cuchilla no sea superior al espesor del semiconductor. Si no se conoce el espesor del semiconductor, debe comprobarse la aceptabilidad de la profundidad de la cuchilla en una pieza de muestra del cable que se está preparando. Si no hay una muestra disponible, el extremo del cable se puede utilizar como sección de prueba.

2. Corte de anillo: (Fig.2) Observe la marca de posición de la cuchilla en la perilla de posición de la cuchilla B. Gire la perilla completamente hacia la izquierda. La herramienta se encuentra en la posición de corte anular cuando la marca está orientada hacia adelante. (Ver Fig. 1 y 2). Baje la mandíbula para abrir la herramienta y fije la herramienta en el cable en el punto de terminación del semiconductor, como se describe en las instrucciones de preparación. Gire la herramienta 1 vuelta completa en sentido contrario a las agujas del reloj alrededor de la circunferencia del cable para un corte de anillo. Si el local lo permite, el uso de la abrazadera de tope SCS-C en el cable ayudará a garantizar un corte cuadrado.

3. Corte en espiral: (Fig.3) Con la herramienta todavía en su lugar en el cable, gire la perilla de posicionamiento de la cuchilla a una de las ubicaciones de corte en espiral. Los ● símbolos representan diámetros relativos de semiconductores y ayudan a establecer el mejor paso de la herramienta para varios tamaños de cable. El paso de la herramienta es más agresivo en el más pequeño ●. Gire la herramienta en sentido contrario a las agujas del reloj y permita que avance hacia el extremo del cable, y completamente fuera del cable.

Nota: Si se prefiere, la herramienta se puede operar desde el extremo del cable y avanzar hacia adentro. Invertir las instrucciones de operación anteriores, avanzando la herramienta con rotación en el sentido de las agujas del reloj.

4. Cortes longitudinales de incisión: (Fig.4) Si se prefiere, la herramienta permitirá cortes longitudinales de incisión como opción. Después de terminar el corte del anillo en el paso 2, proceda a los cortes longitudinales girando la perilla de posicionamiento de la cuchilla a la posición de seguimiento longitudinal. **II** Tire cuidadosamente de la herramienta hacia abajo toda la longitud del cable, apuntando hasta el extremo del cable. Coloque la herramienta de nuevo en el cable en el corte de anillo y cree la cantidad deseada de incisiones a lo largo de la longitud del semiconductor.

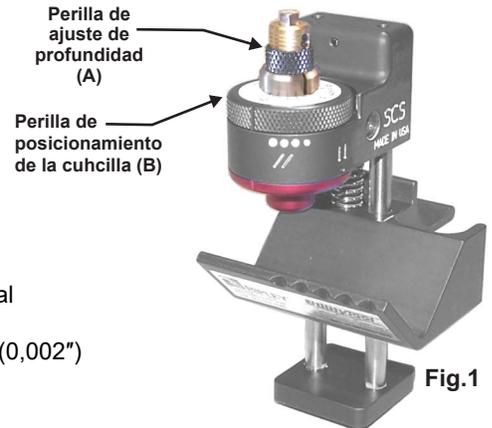


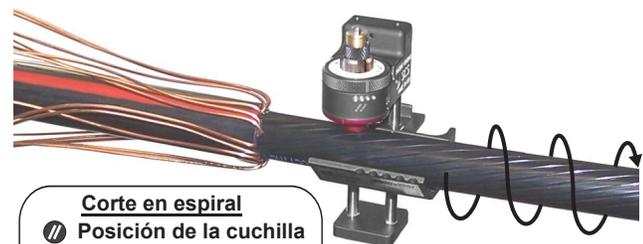
Fig.1



Corte de anillo

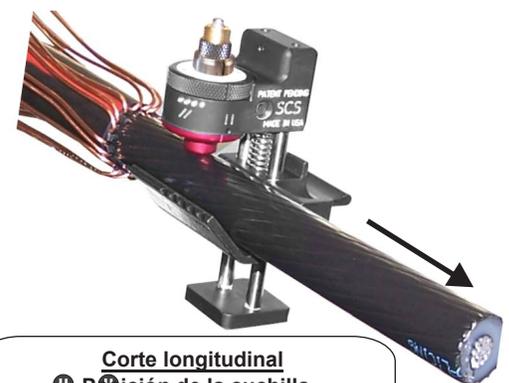
Rotación de la herramienta en sentido anti-horario de posición de la cuchilla circunferencial

Fig.2



Corte en espiral

II Posición de la cuchilla
Rotación de la herramienta en sentido anti-horario dirección de la herramienta de izquierda a derecha



Corte longitudinal

II Posición de la cuchilla
Dirección longitudinal de la herramienta de izquierda a derecha

Fig.4

continuo

5. **Remoción de semiconductoras:** (Fig.5) Con alicates de punta larga u otra herramienta apropiada, retire la semiconductora en una tira continuo (espiral), o como tiras individuales (incisión longitudinales).



Remoción de semiconductoras

Fig.5

Modelos de herramientas SCS y cuchillas de repuesto

Modelo	# Parte	Escala	Características y uso
SCS	43630	Imperial (inch)	Incisión de semiconductoras de uso general para la mayoría de las construcciones de cables de media tensión. Guía de cable estándar.
SCS Metric	43625	Metric (mm)	
SCS-V2	43651	Imperial (inch)	Guía de cable estrecho adecuado para ensambles trifásicos enfundados y enchapados. Permite un mejor control de la herramienta en cables curvados o inclinados.
SCS-V2 Metric	43650	Metric (mm)	



SCS-V2 con una guía de cable estrecha

SCS Cuchilla de repuesto, p/n 43645: Todos los modelos

Ajustes y mantenimiento de herramientas

Instrucciones de reemplazo de la cuchilla

1. Gire la perilla negra de ajuste de la cuchilla en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que se detenga. El dial debe ser 0.
2. Afloje el tornillo de retención de la cuchilla con una llave hexagonal 1/16 y retire la cuchilla del collarín. (Fig.7)
3. Inserte una sección del cable en la herramienta con la base del cabezal de incisión descansando sobre el diámetro exterior del cable. (Fig.8)
4. Inserte un nuevo conjunto de cuchilla a través del collarín con el plano del eje orientado hacia el tornillo. Suelte la cuchilla para que descansa sobre el diámetro exterior del cable. Vuelva a apretar el tornillo de sujeción de la cuchilla contra la parte plana del eje de la hoja. (Fig.8)
5. Vuelva a ajustar la cuchilla al ajuste de profundidad deseado.

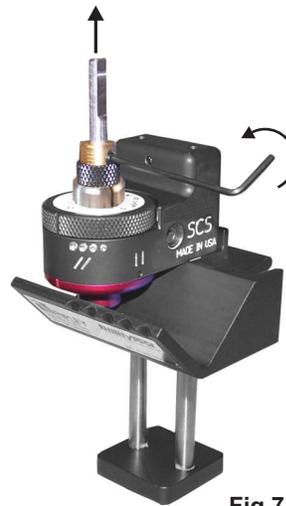


Fig.7

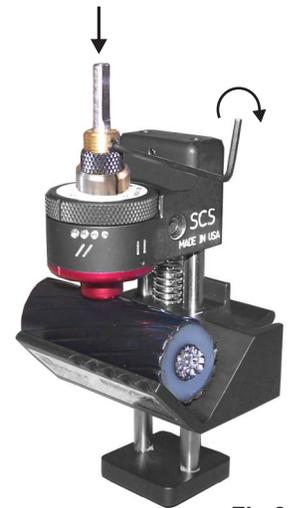


Fig.8

Mantenimiento de herramientas

1. Mantenga la herramienta limpia y seca.
2. Ocasionalmente, aplique unas gotas de aceite 3-en-1 o WD-40 bajo la perilla de posición de la cuchilla en esta esquina que se muestra para mantener una indexación suave de la hoja.



Función de alineación de la cuchilla

La herramienta SCS se monta de fábrica para el registro y seguimiento adecuados de la cuchilla. Si es necesario reemplazar la cuchilla, el corte del anillo se puede comprobar y ajustar para una alineación adecuada. La SCS está diseñada con una función de alineación de la cuchilla para garantizar que el corte del anillo se realice de forma directa. Si se determina una desalineación, gire el tornillo de ajuste de alineación de la cuchilla con una llave hexagonal de 1/8" en la dirección correcta para que la herramienta vuelva a tener un corte de anillo de seguimiento adecuado.



Tornillo de ajuste de alineación de la cuchilla

GARANTÍA: RIPLEY garantiza sus productos contra materiales defectuosos y mano de obra por un período de un año a partir de la fecha de envío desde la fábrica de RIPLEY siempre que el producto se utilice de acuerdo con las instrucciones y calificaciones especificadas.



46 Nooks Hill Road, Cromwell, CT 06416 USA ~ Phone: 800-528-8665 ~ Int'l: (01) 860-635-2200
Fax: (01) 860-635-3631 ~ E-mail: info@ripley-tools.com ~ Internet: www.ripley-tools.com



43639-ES rev8
02-06-20 ff