

Nasadka dynamometryczna do A224.0302, moment 10 Nm**ZDJĘCIA**

Wykonanie i badanie wyrobu zgodnie z normą PN-EN 60832-2:2010

Moment dokręcający: 10 Nm
Długość: 165 mm
Masa: 480 g

Tolerancje długości i masy wynoszą $\pm 2\%$. Z powodu ciągłego rozwoju wyrobu, wygląd produktu może nieznacznie odbiegać od przedstawionego na zdjęciach.

OPIS

Nasadka dynamometryczna wykonana jest ze stali CrV. Z jednej strony posiada wykonaną z poliamidu głowicę wielowypustową do zamocowania chwytaka do dokręcania **A224.0302**. Z drugiej strony zakończona wykonanym z poliamidu uchwytem wielowypustowym do zamocowania na drążkach izolacyjnych. Głowica i uchwyt wykonane są wg IEC 60832-2:2010.

ZASTOSOWANIE

Nasadka stosowana jest do dokręcania z odpowiednim momentem zacisków BPS na liniach napowietrznych średniego napięcia.

PRZECHOWYWANIE I KONSERWACJA

Nasadkę dynamometryczną należy przechowywać w sposób chroniący ją przed mechanicznymi uszkodzeniami. Nasadkę przechowywać w pomieszczeniach suchych z dala od źródeł ciepła, w atmosferze nieagresywnej chemicznie. Chronić przed działaniem promieni słonecznych.

Nasadka powinna być czyszczona po każdorazowym użyciu. Do czyszczenia stosować suchą szmatkę. Przy silnym zabrudzeniu, nasadkę czyścić alkoholem izopropylowym i dokładnie osuszyć. Czyszczenie alkoholem izopropylowym wykonywać w przestrzeni otwartej lub w pomieszczeniach wentylowanych.

Nasadka dynamometryczna do A224.0302, moment 10 Nm**SPRAWDZENIE**

Przed każdym rozpoczęciem pracy należy dokonać oględzin nasadki. Kontrolę okresową polegającą również na oględzinach przeprowadzać raz na rok.

Oględziny obejmują sprawdzenie:

- o braku widocznych wad nasadki a w szczególności głowicy i uchwytu wielowypustowego,
- o poprawności zamocowania na drążku,
- o kompletność i czytelność oznakowania.

Nasadka uszkodzona, silnie zużyta (mechaniczne uszkodzenia) lub zabrudzona nie może być użyta w pracach pod napięciem. W przypadku zawilgocenia nasadkę należy dokładnie osuszyć przed użyciem. Producent zaleca przeprowadzenie minimum raz w roku sprawdzenia momentu dokręcającego nasadki. Moment powinien wynosić $10 \pm 0,5$ Nm.

UWAGA!

W przypadku wątpliwości po przeprowadzeniu oględzin lub przekroczenia tolerancji wartości momentu podczas sprawdzenia, nasadka powinna zostać wycofana z użytkowania w pracach pod napięciem.

CZĘSTOTLIWOŚĆ BADAŃ

Sprawdzenie przed użyciem i kontrolę okresową przeprowadzać zgodnie z poniższą tabelą.

	SPRAWDZENIE	KONTROLA OKRESOWA
przez kogo	kierujący zespołem	laboratorium
kiedy	przed każdorazowym użyciem	raz na rok*
w jaki sposób	wzrokowo (oględziny)	wzrokowo (oględziny) i sprawdzenie momentu

*jeżeli instrukcja organizacji prac pod napięciem nie stanowi inaczej

Torque head with overload clutch for A224.0302, torque 10 Nm**PHOTOS**

Product compliant with the requirements of EN 60832-2:2010 standard

Tightening torque: 10 Nm
Length: 165 mm
Weight: 480 g

Length and weight tolerances are $\pm 2\%$. Due to continuous product development, product appearance may differ slightly from that shown in the photos.

CHARACTERISTICS

The torque head with overload clutch is made of CrV steel and has a polyamide splined head on one side for attaching the **A224.0302** gripper for tightening. On the other side it ends in a polyamide splined grip for attaching to insulating sticks. The head and handle are made according to IEC 60832-2:2010 standards.

APPLICATION

The socket is used to tighten BPS terminals on medium voltage overhead lines with the appropriate torque.

STORAGE AND MAINTENANCE

Store the dynamometric socket in a bag or toolbox separate from other tools, to avoid mechanical damage. Store the dynamometric socket in a dry area away from heat sources, in a chemically non-aggressive atmosphere. Protect from sunlight.

The dynamometric socket should be cleaned after each use. Use a dry cloth for cleaning. If heavily soiled, clean the clamp with isopropyl alcohol and dry thoroughly. Perform cleaning with isopropyl alcohol in an open area or ventilated room.

EXAMINATION

Visually inspect the cap before each use. Carry out a periodic inspection, including a visual check, once a year.

Visual inspection includes checking:

- no visible defects of the socket, in particular of the head and the spline,
- the correctness of the fastening on the stick,
- legibility and completeness of socket markings.

A dynamometric socket that is damaged, heavily worn (mechanical damage) or dirty must not be used for live work. If damp, the dynamometric socket should be thoroughly dried before use.

The manufacturer recommends that the dynamometric socket torque be checked at least once a year. The torque shall be 10 ± 0.5 Nm.

CAUTION!

In case of doubt, after the visual inspection or exceeding the tolerance of the torque value during the inspection, the dynamometric socket should be withdrawn from use in live work.

FREQUENCY TESTS

For check and periodic inspection to be carried out in according to table.

	CHECK	PERIODIC INSPECITON
Who	Manager of team	Supervision
When	Before each use	Once a year
How	Visually (visual inspection)	Visually (visual inspection) and to check the torque

**Unless instructions say otherwise*