

Compression Grounding

YC / YCTN Lines Crimpit

Tooling

- The indicated numbers in the tooling table refer to pages 48 - 63.

Copper C-taps

Description

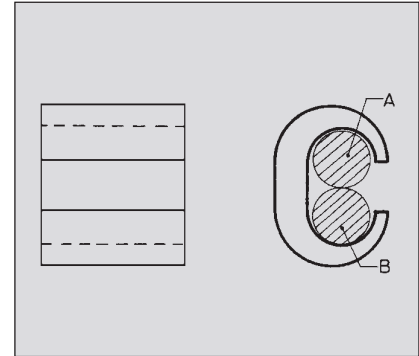
- Range taking C-shape connectors for tap or parallel connections of copper cable, mainly for grounding connections.

Construction

- Extruded electrolytic copper-thick wall
- TN for tin plated

Performance

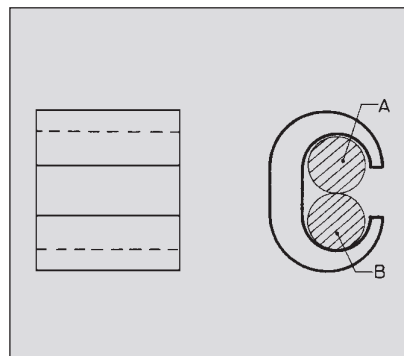
- Can be installed in all weather conditions
- Heat resistant up to +105°C



Cat. No.	A			B			Pack Qty	Hydraulic tools				
	Ø min max	 mm²	 mm²	Ø min max	 mm²	 mm²		Y500CT BCT500 MD6	Y35/Y35BH Y750/Y750BH BAT35/BAT750	Y46	Y260D BHM	UK Y22BH
YC10C10	1,6 2,8	2,5-4	4-6	1,6 2,8	2,5-4	4-6	100	W238 (1X)				
YC10C10 TN	1,6 2,8	2,5-4	4-6	1,6 2,8	2,5-4	4-6	100	W238 (1X)				
YC8C8	3,2 4,2	6-10	10	1,6 3,6	2,5-6	4-6-10	100	W162 (2X)				
YC8C8 TN	3,2 4,2	6-10	10	1,6 3,6	2,5-6	4-6-10	100	W162 (2X)				
YC4C8	4,1 6,7	10-25	35	2,3 3,6	4-6	4-6-10	500	WBG (1X)				
YC4C8 TN	4,1 6,7	10-25	35	2,3 3,6	4-6	4-6-10	50		UBG (1X)			
YC4C6	5,1 6,7	16-25	35	2,3 4,1	4-10	4-6-10	500					
YC4C6 TN	5,1 6,7	16-25	35	2,3 4,1	4-10	4-6-10	50	MD6BG (2X)				
YC4C4	5,1 6,7	16-25	25-35	4,2 6,7	16-25	25-35	500					
YC4C4 TN	5,1 6,7	16-25	25-35	4,2 6,7	16-25	25-35	50			W140BGE2T	12DE140	
YC25 MTN	5,1 6,7	16-25	25-35	4,2 6,7	16-25	25-35	500	WC (2X)	UC	U-DIES WIYH ADAPTOR PUADP	U-DIES WIYH ADAPTOR 26UADP	U-DIES WIYH ADAPTOR 22UADP
YC2C4	7,5 8,0	35	50	2,3 6,4	4-25	25	250					
YC2C4 TN	7,5 8,0	35	50	2,3 6,4	4-25	25	25					
YC2C2	7,5 8,0	35	50	5,1 8,0	16-35	25-35-50	250					
YC2C2 TN	7,5 8,0	35	50	5,1 8,0	16-35	25-35-50	25					
YC35 MTN	7,5 8,0	35	50	5,1 8,0	16-35	25-35-50	250	W173BGE2T	12DE1739			
YC26C2	8,8 10,8	50-70		2,3 7,7	4-35	4-6-10-25 35	100	WE (3X)	UE (3X)			
YC26C2 TN	8,8 10,8	50-70		2,3 7,7	4-35	4-6-10-25 35	10					
YC26C26	8,8 10,8	50-70		7,8 10,8	35-70	50	100					
YC26C26 TN	8,8 10,8	50-70		7,8 10,8	35-70	50	10					
YC50 MTN	8,8 10,8	50-70		7,8 10,8	35-70	50	100					

Compression Grounding

YC / YCTN Lines Crimpit



Cat. No.	A			B			Pack Qty	Hydraulic tools				
	Ø min max	✱ mm²	⊘ mm²	Ø min max	✱ mm²	⊘ mm²		Y500CT BCT500	Y35/Y35BH Y750/Y750BH BAT35/BAT750	Y46	Y260D BHM	UK Y22BH
YC28C2	11,0 13,2	95		5,1 7,8	16-35	35	50		UF (3X)	U-DIES WIYH ADAPTOR PUADP	U-DIES WIYH ADAPTOR 26UADP	U-DIES WIYH ADAPTOR 22UADP
YC28C2 TN	11,0 13,2			5,1 7,8								
YC28C26	11,0 13,2	95		7,8 10,8	35-70	50	50					
YC28C26 TN	11,0 13,2			7,8 10,8								
YC28C28	11,0 13,2	95		11,0 13,2	95	50	50					
YC28C28 TN	11,0 13,2			11,0 13,2								
YC29C29	14,0	120		6,3 14,0	25-120	35-50	50					
YC29C29 TN	14,0			6,3 14,0					25-120			
YC31C28	15,7 6,7	150-185		9,0 12,5	50-95		50					
YC31C28 TN	15,7 6,7			9,0 12,5					50-95			
YC150M	15,7	150		10,5 15,7	70-150		25					
YC150M TN	15,7			10,5 15,7					70-150			
YC185M	14,0 17,7	120-185		12,5 17,5	95-185		25					
YC185M TN	14,0 17,7			12,5 17,5					95-185			
									U1011 (3X)	P1011	26MC 185M	Consult

MONTAGE INSTRUCTIE CRIMPIT C & E KLEMMEN



MONTAGE INSTRUCTIE CRIMPIT C & E KLEMMEN

STAP 1

Bepaal de geleider kwadratuur met behulp van de SBI wiremike. Borste indien nodig de geleiders schoon.



STAP 2

Bepaal de juiste C klem op basis van de geselecteerde geleiders.



STAP 3

Bepaald het juiste persgereedschap en persmatrijs set en plaats de matrijzen..



STAP 4

Verwijder de (eventuele) beschermings verpakking en centreer de verbinder binnen de matrijs voor de de meest optimale verpersing.



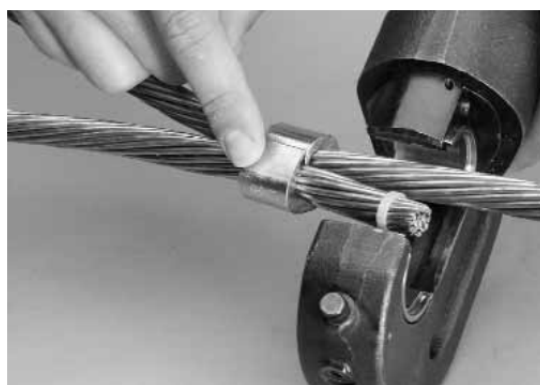
STAP 5

Activeer de persunit tot de maximale werkdruk van 700 bar bereikt is. Dit is met de SBI –Burndy pers units duidelijk waarneembaar door toepassing van een overdrukventiel welke door slaat bij het bereiken van de maximale werkdruk..



STAP 6

Voer het aantal uit te voeren persingen conform de tabel op pagina 3, gelijkmatig over de klem uit



Inspecteer de geperste verbinder visueel. Op de plaats waar de persing(en) heeft plaatsgevonden is de matrijs code zichtbaar en daarmee controleerbaar. (bijvoorbeeld 1011 for YC240C – YGHC34C34)

DIE CODE NO.



MONTAGE INSTRUCTIE CRIMPIT C & E KLEMMEN

Matrijsverzicht C en E klemmen :

SBI -BURNDY Cat. Nr C klemmen	MD6		MD66		Y500CT / PAT600/ EDW570 / BCT500		Y35 / Y35BH / Y750 / Y750BH / PAT750 / EC1270		Y46 / PAT46	
		k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s
YC10C10	W171	1	W171	1	W171	1				
YC8C8	W163	1	W163	1	W163	1				
YC4C8	BG Groove	2	WBG	1	WBG	1	UBG	1	PUADP + UBG	1
YC4C6	BG Groove	2	WBG	1	WBG	1	UBG	1	PUADP + UBG	1
YC4C4	BG Groove	2	WBG	1	WBG	1	UBG	1	PUADP + UBG	1
YC2C4	WC	2	WC	2	WC	2	UC	1	PUADP + UC	1
YC2C2	WC	2	WC	2	WC	2	UC	1	PUADP + UC	1
YC50M	WC1S	2	WC1S	2	WC1S	2	UC1E	1	PUADP + UC1E	1
YC26C2					WE	3	UE (3) of UO	1	PUADP + UE (3) of UO	1
YC26C26					WE	3	UE (3) of UO	1	PUADP + UE (3) of UO	1
YC28C2							UF (3) of UD3	1	PUADP + UF (3) of UO	1
YC28C26							UF (3) of UD3	1	PUADP + UF (3) of UO	1
YC28C28							UF (3) of UD3	1	PUADP + UF (3) of UO	1
YC29C29							U708	3	PUADP + U708	3
YC31C28							U708	3	PUADP + U708	3
SBI -BURNDY Cat. Nr E klemmen	MD6		MD66		Y500CT / PAT600/ EDW570 / BCT500		Y35 / Y35BH / Y750 / Y750BH / PAT750 / EC1270		Y46 / PAT46	
		k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s	Matrijsset	k r i m p s
YC120C070 - YGHC29C26							U997	1	PUADP + U997	1
YC120C - YGHC29C29							U997	1	PUADP + U997	1
YC240C70 - YGHC34C26									P1011	2
YC240C120 - YGHC34C29									P1011	2
YC240C - YGHC34C34									P1011	3

NB :

- Crimps geeft het aantal uit te voeren persingen per C klem aan.
- YC240C... E klemmen zijn alleen met de Y46, 15 tons persgereedschap te verwerken !
- Teneinde een symmetrisch crimp resultaat te bereiken, is het aan te bevelen de geleiders zover mogelijk in de uitsparingen van de E klem te positioneren, alvorens het verpersen te starten.

