	ELDRIVE AS	Prosedyre	3DJS36071
Tittel: Montering av halvfabrikata til BA20 R4/R5		Revisjon: C	Side: 1(3)

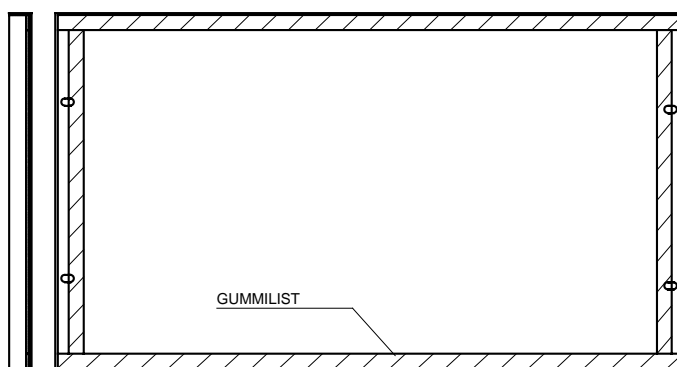
1 Montering av gummilister på deksel, front-, ende- og sideplater:

- 1.1 For å sikre at kabinettet blir tilstrekkelig tett, må det settes gummilister i alle sammenføyninger. Gummilistene settes på kabinettdelene før montering. Kontroller at delene er fri for fett og smuss, da dette vil føre til at listene løsner.

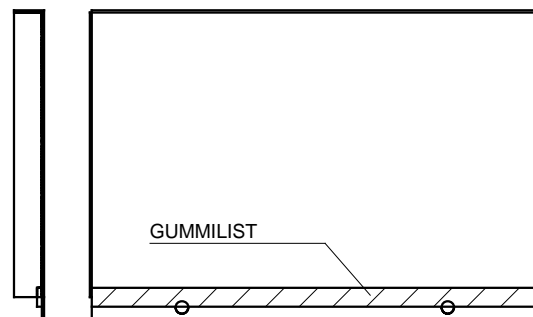
Kabinettet består av:

- Deksel
- Frontplate
- Endeplate
- Sideplate, høyre
- Sideplate, venstre

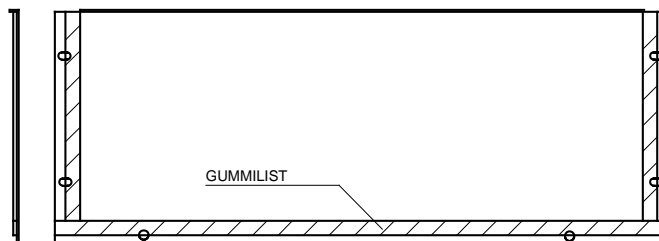
- 1.2 Gummilistene settes inne i dekselet som vist på skissen. Listene mot sideplatene skal tette i hele platens lengde og monteres helt inn til kanten. Plasser listene i endene på dekselet 7,5 - 9,5 mm inn fra kanten, slik at nærmest mulig halve åpningen i festehullene blir dekket. Sørg for at hjørnesammenføyningene blir tette.



- 1.3 Front og endeplate skal ha gummilister 4,5 - 5,5 mm inn fra nederkanten, slik at nærmest mulig halve åpningen i festehullene blir dekket. Listen skal dekke hele platens bredde. Se skisse.



- 1.4 Sideplatene forsynes med gummilister i nederkant og i endene. Listen i nederkant skal tette i hele platens lengde og monteres 4 - 6 mm inn fra platekanten. Endelistene skal tette fra listen i nederkant og opp til innknækken og monteres 5 - 7 mm inn fra platekantene. Hjørnesammenføyningene skal være tette. Gummilistene skal monteres slik at nærmest mulig halve åpningen i festehullene er dekket. Se skissen.




2 Kraftkabler

Ref. tegn. nr.

3DJS301230
3DJS301240

Utgiver:	Dato:	Sign:	Godkjent:	Dato:	Sign:
HAS	29.01.99				



	ELDRIVE AS	Prosedyre	3DJS36071
Tittel: Montering av halvfabrikata til BA20 R4/R5			Revisjon: C Side: 2(3)

3DJS301250

- 2.1 Lag interne kraftkabler iht tegning nr. 3DJS301230. Kabelskoene isoleres med krympestrømpe og kabelendene forsegles med silikon for å hindre eventuelt løse kordeller i å falle ut.

- 2.2  Lag motorkabler iht tegning nr. 3DJS301240. Tre på rillerør.
 angir kritiske mål som må kontrolleres på alle kabler. Lengdene på ankerstrøm kablene kontrolleres med jigg. Kabelendene forsegles med silikon.
For kabler til BA20R4 bruk tegn. 3DJS301240 Rev. F og jigg nr. 4141.
For kabler til BA20R5 bruk tegn. 3DJS301240 Rev. G og jigg nr. 4141 Rev.A.

På feltkablen monteres plugger, rillerør og nippel PG9. Feltkablen målkontrolleres og testes ved hjelp av testutstyr nr. 4135. Plugg kabelen inn og påse at grønn lysdiode lyser. Hvis rød lysdiode lyser (og buzzer) er pluggen feil polarisert.

- 2.3  Lag batterikabler iht tegning nr. 3DJS301250. Tre på rillerør.
 angir kritiske mål som må kontrolleres på alle kabler. Kabellengdene kontrolleres med jigg nr. 4140.
Kontroller at krympestrømpene på kabelskoene har riktig farve. Kabelendene forsegles med silikon.

3 Innstøping av termistorer


- 3.1 Måling av termistorene: Termistorene skrus i en støttekloss av aluminium under arbeidet med kontrollmåling, innstøping og herding. Bruk kalibrert instrument for motstandsmåling og mål hver termistor ved rom-temperatur. Motstanden skal ligge mellom 75 og 90 ohm. Termistorer som ligger utenfor vrakes.
- 3.2 Klipp tilledningene på termistorene ca 6 mm lange. Teflonisolerte ledninger kappes 40mm lange og avisoleres 3mm. Ledningene loddes til termistor-ledningene og endene fortinnes. Isoler loddepunktene med gummihylser, 15mm lange, som tres helt ned til termistorhuset pass på at loddepunktene er dekket. Krympestrømpe Ø 10 mm klippes 30 mm lang og tres på termistorens sekskantede del.
- 3.3 Krympestrømpen gjøres så rund som mulig og fylles med støpemasse. Det må ikke forekomme støpemasse på utsiden av krympestrømpen. Støpemasse type: Akzo Nobel 2078 og herder 1821 blandes i støpe-maskin på lakkeringsrom.
Herdetid: 24 timer.



4 Isolasjonsduk (glassfiberduk).

- 4.1 Et sett består av to duker. Isolasjonsdukene lages iht. tegn. nr. 3DJS301130 ved hjelp av mal R-06.

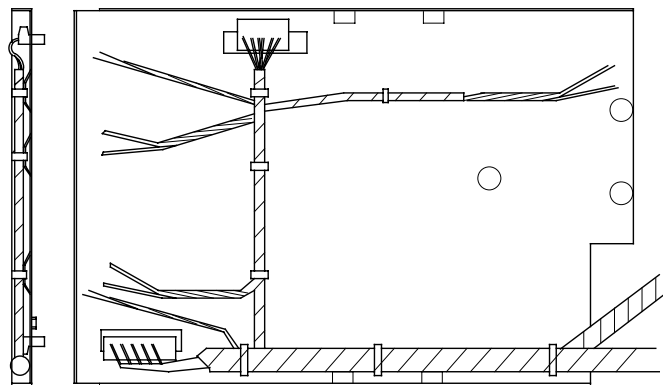
Utgiver:	Dato:	Sign:	Godkjent:	Dato:	Sign:
HAS	29.01.99				

	ELDRIVE AS	Prosedyre	3DJS36071
Tittel: Montering av halvfabrikata til BA20 R4/R5		Revisjon: C	Side: 3(3)

4.2 Ferdige duker lagres beskyttet mot støv og mekanisk påvirkning.

5 Montering av kabelmatte på kortholder.

Kabelmatten legges på plass og festes med strips. Phoenix-pluggene plasseres i utsparingene i kortholder. Se skisse.

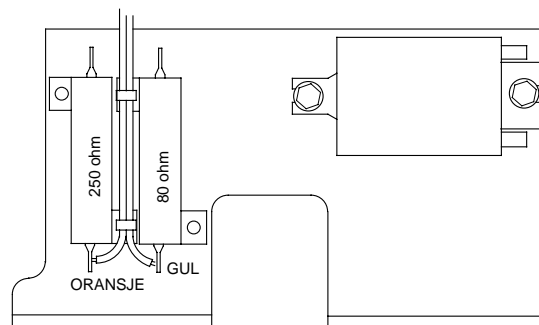


6 Brakett med gullmotstander og relé.

6.1 Motstandene monteres på braketten med popnagler type AVEX 3208 1661-0410. Den åpne enden av popnaglen forsegles med silikonlim for å hindre at hodet av trekk-spikeren faller ut.

6.2 Ledningene kappes, avisoleres og loddet til motstandene og festes til hverandre med 2 stk. strips som vist på skissen.

6.3 Monter releet på braketten med 2 stk. skruer M4x10. Bruk flatskiver under skruehodene og sprengskiver under mutterene. Se skisse.



Revisjonshistorikk

Revisjon	Side/seksjon	Beskrivelse av revisjon	Dato / Sign.
-		Nytt dokument	05.06.96 HAS
A	2.2	Jigg 4141 endret til Rev. A. Nye motorkabler (Eonr:3242) R5	21.02.97 HAS
B	3	Innført kontrollmåling av motstanden i termistorene	09.06.98 HAS
C	2, 5, 6.3	Rele flyttet fra kortholder til montasjeplate. (ECO 3322, 3323)	29.01.99 HAS

Utgiver:	Dato:	Sign:	Godkjent:	Dato:	Sign:
HAS	29.01.99				