



## INSTRUCCIÓN LABORAL

### Reducción de Cables de Aislamiento Mineral

Revisión 01

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.20

VIGENTE A PARTIR DE 06/06/12

#### A. **Propósito:**

Este es un procedimiento para reducir el diámetro de cables de aislamiento mineral mediante un proceso de retracción o suaje.

#### B. **Materiales y Equipos**

Troqueles de Retracción y Suaje

Troqueles de Suaje de 3 1/4", 1 1/4" y 7/8"

Calzas de suaje

Micrómetro

Lubricante, Aceite de Compresor 100 SAE 30

Lubricante, Grasa Tower A-187

Lubricante, Lubriplate No. 1200-2 grasa de litio

Solvente, Crystal Clean CC100+

#### C. **Procedimiento:**

- 1) Haga el setup de las máquinas de suaje y retracción de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.
- 2) Doble el extremo del cable para que no se salgan el alambre y el aislamiento.
- 3) Haga punto en aproximadamente 3 pulg. del extremo contrario a la dobladura. El diámetro del punto debe ser menor del diámetro de la primera reducción para que el material entre fácilmente en el troquel.
- 4) Seleccione e instale el indicado troquel de reducción.
- 5) Suaje o retraiga el material según se requiera de acuerdo con la hoja de especificaciones. El material se debe limpiar antes de entrar al troquel.
- 6) Si se emplea una operación de retracción, hay que usar grasa Tower A-187.
- 7) Si se usan los troqueles de 3 1/4" (más grandes), hay que usar aceite de compresor 100 SAE 30. Si se usan los troqueles de suaje (máquinas menos grandes) use grasa de litio Lubriplate No. 1200-2 (grasa de litio).
- 8) El material reducido se debe limpiar con solvente Crystal Clean CC100+.
- 9) Destemple el material reducido según se necesite de acuerdo con OSS 115-113.
- 10) Repita los pasos 7-9 de acuerdo con especificaciones para obtener el deseado diámetro final.

**INSTRUCCIÓN LABORAL****Reducción de Cables de Aislamiento Mineral**

Revisión 01


PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.20

VIGENTE A PARTIR DE 06/06/12

**HISTORIAL DE REVISION**

NIVEL DE REVISION	FECHA DE REVISION	SECCIONES	DESCRIPCION DEL CAMBIO
00	05/22/09	Todas	Publicación inicial
01	06/06/12	C	Agregue después según sea necesitado en Procedimiento 9: por OSS-115-113

**AUTORIZACION**

PUESTO	A CARGO DE	FIRMA DE AUTORIZACION O INICIALES
Preparado por: Gerente de Ingeniería de Producto	Ron Vafai	
Representante de Gerencia Principal/ Representante Gerencial:	Abe Joseph	