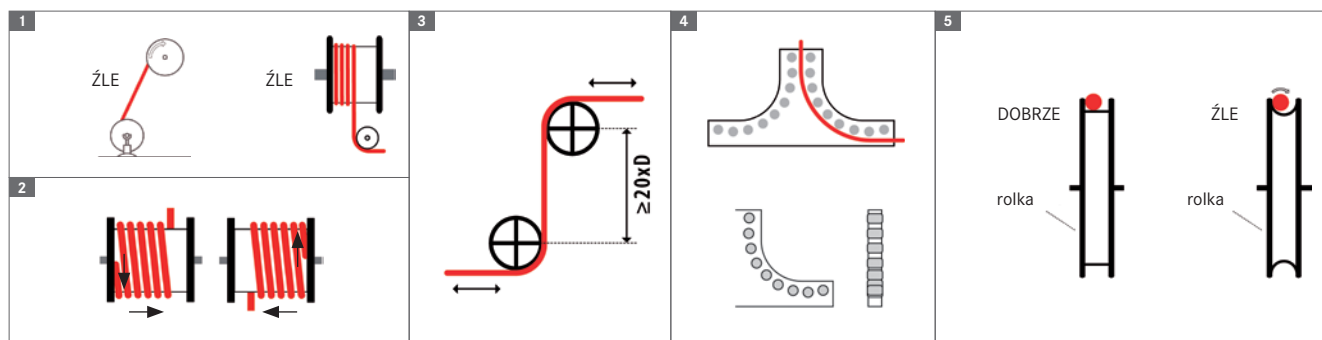


ÖLFLEX® CRANE NSHTÖU, ÖLFLEX® CRANE VS (N)SHTÖU oraz ÖLFLEX® CRANE PUR



1. Bęben z przewodem przetransportować jak najbliżej miejsca użycia. Unikać niepotrzebnego przetaczania bębna. Jeżeli nie można przetransportować bębna do miejsca montażu, zalecane jest zastosowanie prowadnic rolkowych. Należy również użyć liny i uchwytu kablowego.
2. Przewód może być rozwijany przez rozwijarkę wyłącznie z góry. Przewód musi być rozciągnięty, bez zakrzywień i nie należy go prowadzić nad ostrymi krawędziami. Temperatura przewodów podczas rozwijania nie może spadać poniżej +5 °C (zalecenia firmy LAPP).
3. Przewód przed instalacją musi zostać w całości rozwinięty. Należy unikać bezpośredniego przewijania z bębna fabrycznego na bęben roboczy oraz zapobiegać wygięciom przewodu typu "S" lub innym zniekształceniom. Podczas nawijania na bęben roboczy przewody nie mogą być skręcone. Musi być możliwość podłączenia i przymocowania przewodu do punktu zasilającego bez żadnych skręceń (patrz rysunek 1).
4. Struktura warstwy żył przewodu bębnowego ÖLFLEX® CRANE zachowuje kierunek skrętu żył w kształt litery "S". Dlatego należy zachować prawidłowy kierunek nawijania przewodu na bęben, w zależności od strony zamocowania przewodu jak przedstawiono na rysunku 2. W przeciwnym razie żyły mogą ulec uszkodzeniu.
5. Jeżeli punkt mocowania przewodu do urządzenia znajduje się powyżej poziomu bębna, należy przed punktem mocowania zastosować bęben kompensacyjny o odpowiedniej średnicy. Na tym bębnie należy nawinąć 1-2 zwoje przewodu, w celu równomiernego rozprowadzenia sił rozciągających. Jeżeli punkt mocowania przewodu do urządzenia znajduje się pod podłogą, konieczne jest zastosowanie lejka prowadzącego ponad bębniem kompensacyjnym.
6. Zamocowanie przewodu do urządzenia jest absolutnie dozwolone tylko przy wykorzystaniu tego odpowiednich klem lub uchwytów kablowych. Ma to na celu zapobiegnięcie zgnieceniu przewodu. Odległość pomiędzy punktem mocowania przewodu, a bębniem powinna wynosić przynajmniej 40 x średnica przewodu.
7. Po całkowitym rozwinięciu przewodu, na bębnie powinny pozostać przynajmniej 2 zwoje. Zapobiega to wyrwaniu przewodu.
8. Średnica gięcia przewodów ÖLFLEX® CRANE NSHTÖU o średnicy zewnętrznej do 21,5 mm nie może być mniejsza niż 10-krotna średnica przewodu, dla przewodów o większej średnicy - 12,5-krotna. Dla ÖLFLEX® CRANE VS (N)SHTÖU oraz ÖLFLEX® CRANE PUR średnica gięcia musi być przynajmniej 15-krotnie większa niż średnica przewodu. Odpowiedni minimalny promień gięcia jest podany na stronie katalogowej oraz w danych technicznych.
9. Należy unikać wygięcia przewodów w kształt litery "S". Jeżeli nie jest to możliwe, to przestrzeń pomiędzy osiami obu rolek zwrotnych dla przewodów o średnicy zewnętrznej mniejszej niż 21,5 mm, musi odpowiadać co najmniej 20-krotnej średnicy przewodu. W przypadku przewodów o większej średnicy - 25-krotności średnicy przewodu. Przewody odpowiednie do tych aplikacji znajdują się w tabeli A3-2 (rys. 3).
10. Dla instalacji i eksploatacji przewodów ÖLFLEX® CRANE VS (N)SHTÖU i ÖLFLEX® CRANE PUR należy przestrzegać maksymalnego obciążenia rozciągającego zintegrowanych elementów odcinających, indywidualnego dla każdego wykonania przewodu (patrz karta katalogowa). Dla przewodów o większej średnicy zewnętrznej (około 21,5 mm i więcej), zalecane jest stosowanie prowadnic rolkowych w celu zminimalizowania tarcia płaszcza zewnętrznego przy zmianach kierunku (rys. 4).
11. Aby zapobiec skręcaniu się przewodów, wewnętrzne powierzchnie styku rolki prowadzącej nie powinny mieć kształtu wklęsłego. W celu zapewnienia płynnego ruchu przewodów, wewnętrzna średnica rowka prowadzącego musi być przynajmniej 10% większa niż średnica zewnętrzna przewodu (rys. 5).
12. Przewody spełniają wymagania VDE 0250 oraz VDE 0298-3 (aplikacja/instalacja). Większe obciążenia niekorzystnie wpływają na trwałość przewodu.