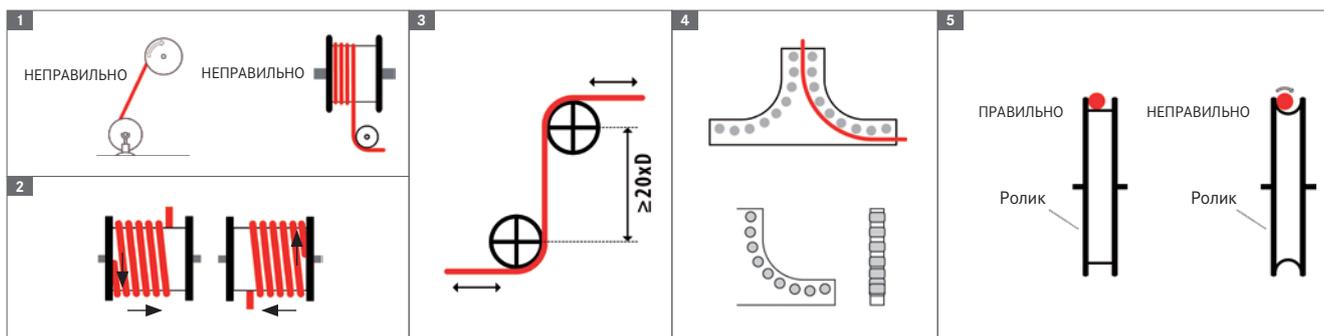


ÖLFLEX® CRANE NSHTÖU, ÖLFLEX® CRANE VS (N)SHTÖU и ÖLFLEX® CRANE PUR



1. Доставка барабана должна производиться как можно ближе к месту прокладки. Избегайте излишних перекатываний кабельного барабана. Если не возможно транспортировать барабан непосредственно к кабельной системе, мы рекомендуем разматывать кабель с барабана с помощью направляющих роликов. Следует также использовать тяговый канат и кабельный чулок (“лягушка”).
2. Кабель может быть разматан только с помощью опорной мачты или разматывателя и только сверху. При этом, кабель также должен быть протянут прямо, и на нём должны отсутствовать какие-либо деформации или заусенцы. Температура кабеля не должна опускаться ниже + 5 °C в течение всего процесса разматки (рекомендация LAPP).
3. Перед прокладкой кабель должен быть разматан и уложен на всю свою длину. Избегайте перемотки кабеля с барабана на барабан. При прокладке кабеля избегайте появления “S”-образных изгибов или других подобные явлений. Кабель не должен перегибаться на барабане. Кроме того, должна быть возможность подключить и закрепить кабель без каких-либо скручиваний (рис. 1).
4. Кабели ÖLFLEX® CRANE имеют “S”-образно скрученные жилы. Поэтому мы настоятельно рекомендуем вам убедиться, что первый слой кабеля наматывается на барабан в правильном направлении, в зависимости от места подключения кабеля вдоль поверхности барабана, как показано на рисунке 2. В противном случае жилы могут быть повреждены.
5. Если во время эксплуатации крана место подключения кабеля находится ниже подкрановых путей, и кран перемещается в обе стороны от места подключения кабеля, необходимо использовать компенсатор соответствующего диаметра с несколькими витками кабеля. Над компенсатором необходимо устанавливать выходной раструб.
6. Для крепления кабеля к питающей в точке, необходимо использовать достаточно большие зажимы или кабельные поддерживающие ручки для того, чтобы снизить нагрузку на кабель. Зазор между креплением и барабаном должен быть не менее 40 x D.
7. При полностью разматанном кабеле на барабане должно оставаться хотя бы 2 витка, чтобы обеспечить разгрузку кабеля.
8. Радиус изгиба для ÖLFLEX® CRANE NSHTÖU на кабелях с внешним диаметром до 21,5 мм не должен быть меньше 10 x D кабеля, и 12,5 x D для кабелей с большими наружными диаметрами. Для ÖLFLEX® CRANE VS (N)SHTÖU и ÖLFLEX® CRANE PUR радиус изгиба должен быть не менее 15 x D кабеля. Соответствующий радиус изгиба указан как в каталоге, так и в паспорте кабеля.
9. “S”-образных изгибов кабеля следует избегать во время работы. Однако, если это невозможно, пространство между отклонением осей шкива должно быть по крайней мере 20 x D кабеля для кабелей с наружным диаметром меньше, чем 21,5 мм, и по крайней мере 25 x D кабелей с большими наружными диаметрами. Кабели, которые подходят для данного применения, перечислены в таблице A3-2 (рис. 3).
10. Для прокладки и эксплуатации кабелей ÖLFLEX® CRANE VS (N)SHTÖU и ÖLFLEX® PUR кран, максимальная нагрузка на растяжение кабеля должна быть соблюдена на основе интегрированного опорного элемента (см. страницу продукта в каталоге). Для кабелей с большим наружным диаметром (приблизительно 21,5 мм и выше), мы рекомендуем использовать направляющие шкивы, чтобы минимизировать трение на внешней оболочке при изменении направления (рис. 4).
11. Для того чтобы предотвратить скручивание кабеля, внутренняя контактная поверхность шкива не должна иметь вогнутую форму. Чтобы обеспечить гладкое нормальное прохождение кабеля, внутренняя ширина направляющей канавки должна быть не менее 10% от наружного диаметра кабеля (рис. 5).
12. Эти кабели удовлетворяют требованиям, предусмотренным VDE 0250 и VDE 0298-3 (использование/монтаж). Любые нагрузки, превышающие указанные, снизят срок службы кабеля.