

T4: Инструкция по монтажу для кабеля KRANFLEX® NSHTÖU

1. Там, где это возможно, необходимо доставлять барабан непосредственно к месту инсталляции. Постарайтесь не перекатывать сам барабан. Если нельзя поместить барабан без перекатывания, тогда следует разматывать кабель при помощи принудительного разматывающего устройства.

2. При разматке следует брать кабель только с вращающегося барабана и только при подаче сверху, в тоже время следя за тем, чтобы сохранялось натяжение и за тем, чтобы кабель не искривлялся и не попадал на острые края.

3. Перед установкой кабель раскладывают и выпрямляют. Если это невозможно, тогда необходимо соблюдать как можно большую дистанцию между барабаном разматки и рабочим барабаном, избегая при укладке кабеля S-образных изгибов или других искривлений.



4. Кабель должен натягиваться на рабочий барабан без перекручивания. Также важно не допустить перекручивания, когда кабель соединяется с точкой электропитания.

5. Если во время работы точка электропитания остается без внимания, следует использовать компенсирующий натяжитель соответствующего диаметра, накинув на него 1-2 кабельных витка.

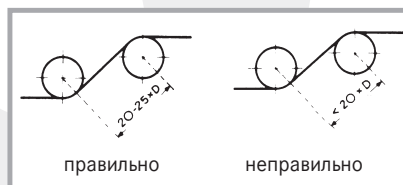
6. Необходимо использовать точно пропорциональные зажимы (длина $\geq 4 \times$ диаметр) для крепления кабеля в конце трассы, для предотвращения поломок. Длина ненамотанной на барабан части кабеля до точки фиксации должна составлять по крайней мере 40 кабельных диаметров, но и здесь так же рекомендовано использовать компенсирующий натяжитель.

7. При полной разматке на барабане должно оставаться еще по крайней мере 2 кабельных витка.

8. Для кабелей с внешним диаметром до 21,5 мм, внутренний радиус изгиба должен быть минимум в 10 раз больше диаметра кабеля и, если диаметр кабеля больше 21,5 мм, то внутренний радиус должен быть минимум в 12,5 раз больше диаметра кабеля. При использовании в буксируемых кабельных цепях внутренний радиус изгиба кабелей с внешним диаметром до 21,5 мм не должен превышать диаметр кабеля больше чем в 5 раз, если диаметр больше – в 6,5 раз.

Для KRANFLEX® VS внутренний диаметр изгиба обычно должен быть в 15 раз больше диаметра кабеля. Для KRANFLEX® PUR внутренний диаметр изгиба должен превышать диаметр кабеля не меньше чем в 20 раз.

9. Следует избегать S-образных перегибов кабеля. Тем не менее, если это невозможно при использовании кабелей с внешним диаметром до 21,5 мм, расстояние между двумя барабанами должно быть не менее чем в 20 раз больше, а если кабель больше 21,5 мм – по крайней мере, в 25 раз больше диаметра кабеля.



10. Максимальная скорость разматки должна составлять не более 2 м/с при ускорении не более 0,4 м/с².

11. Продолжительная статическая нагрузка натяжения не должна превышать 15 Н/мм² от общего медного сечения кабеля, а максимальная динамическая нагрузка натяжения не должна превышать 25Н/мм².

12. Фактический номинальный ток при продолжительной работе определяется:

- сечением проводника;
- температурой окружающей среды;
- количеством наматываемого на барабан кабеля.

Максимально допустимое натягивающее воздействие на кабель вычисляется по следующей формуле:

$$I = I_{\max} \times f_1 \times f_2$$

LAPP GROUP