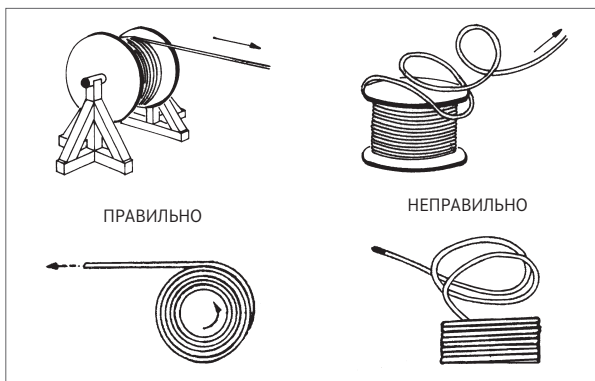
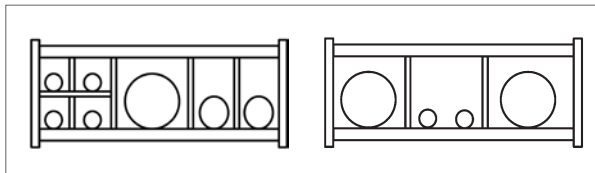


## Кабели ÖLFLEX® FD/CHAIN, UNITRONIC® FD, ETHERLINE® FD и HITRONIC® FD в буксируемых кабельных цепях

1. Кабельные цепи выбираются в соответствии с технической информацией производителя. Радиус изгиба должен соответствовать минимальным радиусам изгиба кабелей. Мы рекомендуем избегать многожильных конфигураций кабеля (> 25 жил) и распределять необходимое количество жил на несколько кабелей.
2. Кабели должны разматываться с барабана без каких-либо изгибов (по касательной) и должны быть уложены прямо. Данная операция должна быть проведена перед началом монтажных работ, чтобы кабели могли расправиться после барабана. Маркировка на кабелях идёт по плавной спирали в связи с особенностями производственного процесса её нанесения. Поэтому ориентироваться на маркировку для определения правильной укладки кабеля нельзя.

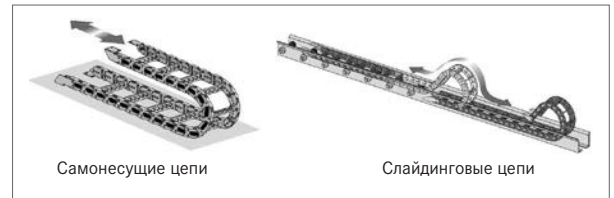


3. Температура кабеля не должна опускаться ниже +5° C в любой точке кабеля во время монтажа.
4. Кабели должны быть установлены исключая торсионные скручивания. В противном случае это может привести к преждевременному повреждению жилы. Этот эффект может быть усилен во время работы и привести к так называемому спиралевидному скручиванию и, как следствие, разрыву жилы.
5. Кабели должны свободно лежать в каналах цепи. Они должны быть разделены как можно большим количеством перегородок. Зазор между кабелями, горизонтальными и вертикальными перегородками должен быть не менее 10% от диаметра кабеля.

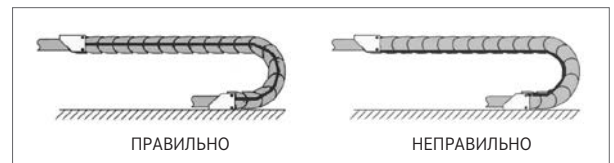


6. Кабели должны быть проложены симметрично относительно их веса и размера; т. е., с большим диаметром и весом ближе к краю, с меньшим диаметром и весом ближе к центру. Они также могут быть размещены в порядке убывания размера от центра к краям. Избегайте прокладки один над другим кабелей без использования горизонтальной перегородки.
7. Если расположение цепи вертикальное, должно быть предусмотрено дополнительное свободное пространство по высоте, т. к. кабели удлиняются в процессе эксплуатации. После короткого периода времени работы, важно проверить положение кабелей. Возможно, потребуются корректировка их положения.

8. В самонесущей конфигурации цепи кабель крепится как к движущейся точке, так и к неподвижной точке крепления. Необходимо использовать подходящие направляющие каналы от производителя. Кабельные стяжки не рекомендуется использовать при высоких скоростях работы цепи. Избегайте стягивания стяжками нескольких кабелей. Расстояние между неподвижной точкой и движущейся частью подбирается в соответствии со спецификацией.



9. В слайдинговых цепях крепится к подвижной точке крепления. В неподвижной точке кабель должен лежать свободно. (Обратите внимание на инструкции по сборке производителя цепи).
10. Убедитесь, что кабели при изгибе находятся в центральной зоне, то есть кабели не должны двигаться внутри цепи произвольно относительно внутреннего или внешнего радиуса и друг относительно друга.



11. Если кабель начинает скручиваться, нужно постепенно раскручивать кабель у одной из точек крепления до тех пор, пока он снова не выпрямится.
12. Рабочая длина кабеля и цепи в процессе эксплуатации значительно отличаются друг от друга. В первые несколько часов работы кабели подвергаются естественному удлинению. Для цепей достижение этого эффекта занимает намного больше времени. Данные процессы необходимо регулярно контролировать. Мы рекомендуем проводить проверку регулярно, раз в три месяца в первый год работы, после - согласно интервалу технического обслуживания. Следует проверить положение кабеля при изгибе внутри цепи в целях увеличения срока эксплуатации. Мы рекомендуем включать инструкции по техническому обслуживанию изделия в план по проверке оборудования.
13. Длина перемещения (L) равна 2 x LS

