

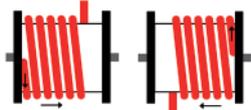


ÖLFLEX® CRANE NSHTÖU, ÖLFLEX® CRANE VS (N)SHTÖU и ÖLFLEX® CRANE PUR

1. Барабан с кабелем должен быть доставлен максимально близко к месту прокладки кабеля. Исключите перекачивание барабана с кабелем без существующей на то надобности. Если возможность доставки барабана к месту монтажа исключена, мы рекомендуем разматывать кабель при помощи направляющих роликов, используя при этом тяговый трос или сквозной чулок для протягивания кабеля.
2. Кабель должен разматываться с барабана только сверху и барабан должен быть установлен только на специальное разматывающее приспособление. Необходимо избегать высоких растягивающих нагрузок и трения об острые края. В течение всего процесса температура не должна быть менее +5 °C (в соответствии с VDE 0298).
3. Еще до прокладки кабель должен быть смотан с барабана и разложен линейно. Избегайте перематывания кабеля с барабана, на котором он был поставлен, на рабочий барабан (См. главу 4). При раскладывании кабеля избегайте S-образных изгибов или других схожих перекручиваний.



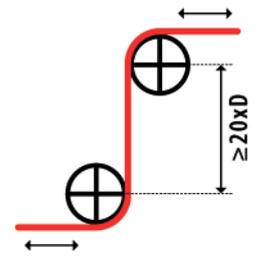
4. Кабель должен наматываться на барабан без перекручиваний. Необходимо избегать перекручиваний и во время подсоединения кабеля к месту подвода тока и во время крепления кабеля. Скрутка кабелей ÖLFLEX® CRANE выполняется S-образным способом. В зависимости от направления скрутки мы рекомендуем правильно сматывать кабель с барабана в направлении, указанном на рисунке:



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 соотв. диаметра с одним или двумя витками кабеля и доп. сверху к компенсатору необходимо установить выходной раструб.
6. Во избежание раздавливания кабеля в конце подкранового пути, необходимо использовать зажимы с большей площадью (длина  $\geq 4 \times D$ ). Длина ненамотанного кабеля до места его подключения должна составлять минимально  $40 \times D$ . Рекомендуется и в этом случае использование компенсатора.
7. При перемещении крана на барабане всегда должно оставаться минимум 2 витка кабеля.
8. Внутренний диаметр изгиба кабелей ÖLFLEX® CRANE NSHTÖU с наружным диаметром до 21,5 мм не должен быть менее 10-ти кратного наружного диаметра кабеля, и менее 12,5 диаметров с большим наружным диаметром. Внутренний радиус изгиба кабелей ÖLFLEX® CRANE VS (N) SHTÖU не должен быть менее

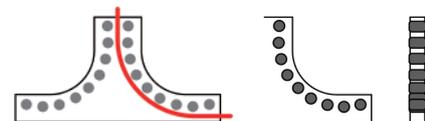
15-ти наружных диаметров кабеля. Внутренний диаметр изгиба кабелей ÖLFLEX® CRANE PUR не должен быть менее 15-ти наружных диаметров кабеля. Данные минимальных радиусов изгиба указаны на соответствующих продукту страницах каталога или техничсеком описании.

9. S-образные изгибы кабеля следует исключить. Однако если это невозможно, то оптимальное расстояние между осями двух направляющих роликов должно составлять как минимум 20 наружных диаметров - для кабелей с наружным диаметром до 21,5 мм, и 25 - для кабелей с большим наружным диаметром.



10. Допустимая скорость намотки не должна превышать = 2 м/с при ускорении до = 0,4 м/с<sup>2</sup>.

11. Статическая длительная растягивающая нагрузка на кабель не должна превышать 15 Н/мм<sup>2</sup>, а динамическая - не должна превышать 25 Н/мм<sup>2</sup>. Для кабелей с очень большим наружным диаметром мы рекомендуем использовать направляющие ролики.



Внутренняя поверхность роликов не должна иметь вогнутую форму, чтобы избежать перекручивания. Внутренняя ширина ведущей канавки ролика должна быть на 10 - 15 % больше, чем наружный диаметр.



12. Фактическая токовая нагрузка (I) при длительной эксплуатации зависит от:
  - сечение жил ( $I_{max}$ )
  - температура окружающей среды ( $f_1$ )
  - длина кабеля, намотанного на барабан ( $f_2$ )

Максимально допустимая нагрузка смонтированного кабеля рассчитывается по формуле:  $I = I_{max} \times f_1 \times f_2$

13. Кабели соответствуют требованиям VDE 0250. Нагрузки, выходящие за пределы, влияют на срок эксплуатации кабеля.