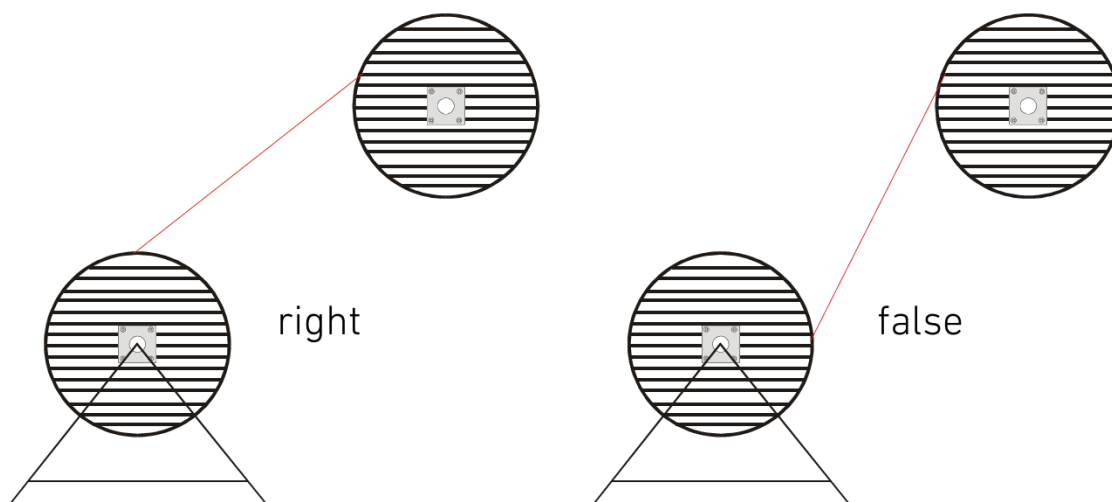


1. Якщо можливо, кабель на барабані слід транспортувати безпосередньо до місця встановлення. Уникайте перекочування самого барабана. Якщо барабан неможливо доставити безпосередньо до місця монтажу або до обладнання, кабель слід розмотувати за допомогою натяжних шківів, а також за допомогою каната та кабельної панчохи.
2. Під час розмотування кабель має подаватися з барабана, що обертається, і тільки зверху, одночасно стежачи за тим, щоб підтримувати натяг і не допускати відхилення кабелю і його перетягування через гострі краї.
3. Перед установкою кабель повинен бути розкладений і розтягнутий. Якщо це неможливо, важливо, щоб відстань між барабаном доставки та барабаном обладнання була якомога більшою, уникаючи S-подібних вигинів або інших прогинів під час прокладання кабелю на місці.
(На малюнку ліворуч - вірний монтаж, праворуч – помилковий).



4. Кабель повинен бути намотаний на барабан обладнання без перекручувань. Не менш важливо уникати перекручувань при з'єднанні та кріпленні до подачі.
5. Якщо під час роботи точка вводу проходить над барабаном, необхідно використовувати компенсаційний шків відповідного діаметру, що несе 1-2 обмотки кабелю. Якщо точка подачі знаходиться під землею, над компенсаційним шківом необхідно встановити направляючу воронку для подачі.

6. Для кріплення кабелю в кінці проїжджої частини необхідно використовувати хомути достатньої довжини (довжина $\geq 4 \times D$), щоб запобігти його перетисканню. Довжина кабелю, що залишається нерозмотаною перед точкою кріплення, повинна бути не менше $40 \times D$, але бажано використовувати компенсаційний шків і в цьому випадку.
7. Принаймні два оберти повинні залишатися на барабані обладнання, коли кабель повністю розкручується.
8. Радіуси вигину вказані в технічному паспорті виробу.
9. Слід уникати S-подібних вигинів кабелю. Однак якщо це неможливо у випадку кабелів із зовнішнім діаметром до 21,5 мм, міжосьова відстань між двома натяжними роликками повинна бути щонайменше в 20 разів більшою, а для кабелів діаметром понад 21,5 мм – щонайменше в 25 разів більшою за діаметр кабелю.
10. Допустима швидкість намотування вказана в технічному паспорті виробу.
11. Допустиме прискорення намотування може становити до $a = 0,4 \text{ м/с}^2$
12. Статичне безперервне розтягувальне напруження не повинно перевищувати 15 Н/мм^2 загального перерізу міді, а динамічне пікове розтягувальне напруження не повинно перевищувати 25 Н/мм^2 .