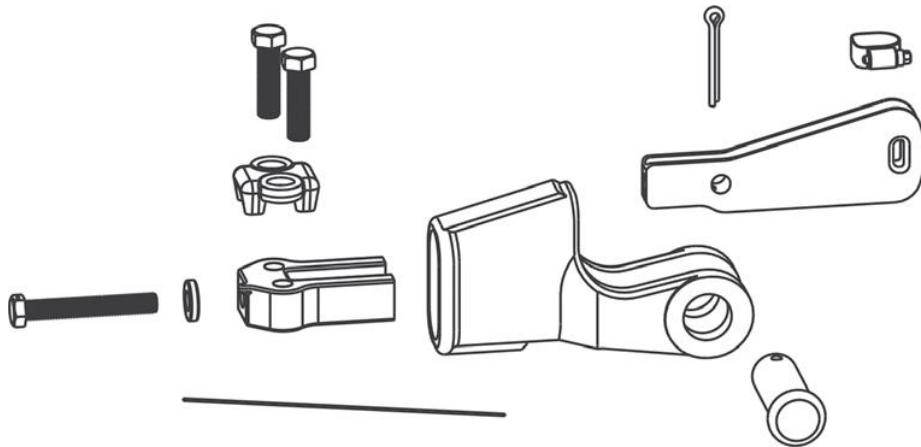


INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

ZŁĄCZY KLINOWYCH CROSBY typ SUPER TERMINATOR

Opracowana przez INTER ROPE Sp. z o.o. na podstawie Instrukcji CROSBY i Normy PN-EN 13411-6+A1.



Nie przeczytanie, brak zrozumienia i nieprzestrzeganie zasad podanych w niniejszej instrukcji mogą spowodować śmierć lub poważne obrażenia.

Zawsze należy stosować rozmiar złącza klinowego dopasowany do średnicy stosowanej liny stalowej. Umocowanie liny powinno być przygotowane zgodnie z instrukcją.

Zawsze sprawdź sprawność wykonanego połączenia z siłą równą lub większą niż wymagana w danej aplikacji, a następnie sprawdź ułożenie liny zaciski i dokręć ponownie wszystkie nakrętki zgodnie z zalecaną siłą.

Złącze CROSBY SUPER TERMINATOR zostało zaprojektowane do stosowania z linami o wysokiej wytrzymałości, kompaktowanymi oraz odpornymi na rotację. Z uwagi na bardzo różnorodną budowę i konstrukcję tego typu lin **NIE JEST MOŻLIWE** potwierdzenie wytrzymałości poprawnie przygotowanego zakończenia w wysokości 80% minimalnej wytrzymałości liny.

Przed przystąpieniem do montażu liny w złączu klinowym należy bezwzględnie sprawdzić wszystkie elementy złącza. Nie należy stosować uszkodzonych, wygiętych, pękniętych lub mocno skorodowanych elementów. Należy zwrócić szczególną uwagę na wymiary gniazda widłowego oraz sworznia nośnego złącza. Nie są dopuszczalne do stosowania jakiegokolwiek elementy po przekroczeniu 10% przetarcia od stanu początkowego i należy je bezwzględnie wymienić na nowe produkcji CROSBY. Nie dopuszcza się naprawy elementów poprzez spawanie lub napawanie. Wymiana elementów na inne nieoryginalne części zamienne jest zabroniona.

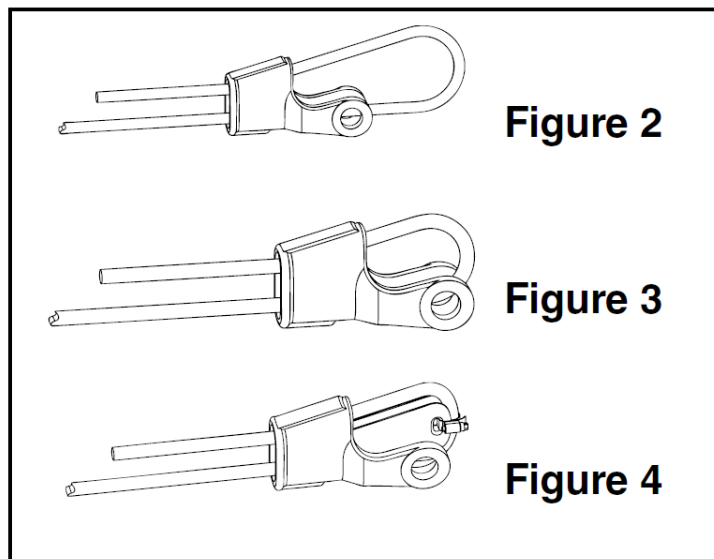
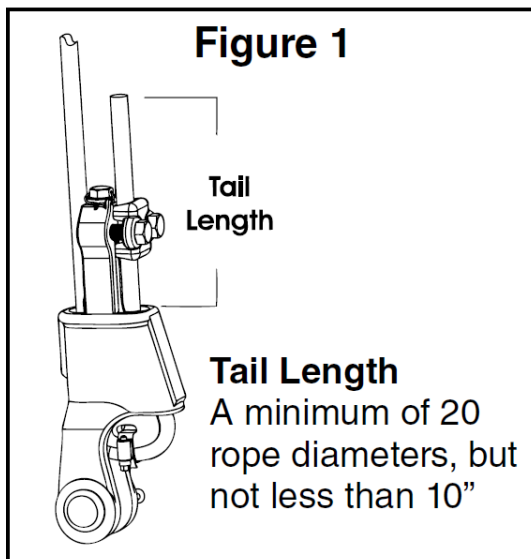
Standardowa kontrola elementów powinna być przeprowadzona przed każdym użyciem, a kontrola szczegółowa przeprowadzona przez osobę kompetentną przynajmniej raz w roku.

Przed montażem należy sprawdzić i dopasować rozmiar złącza klinowego do rozmiaru liny.

Należy upewnić się, iż koniec liny jest odpowiednio zabezpieczony przed rozwijaniem i deformacją. Prawidłowe zakończenie lin specjalistycznych jest wymagane przez producentów liny i powinno być wykonane zgodnie z ich instrukcją.

Wolny koniec należy ułożyć i zamocować w sercówce złącza klinowego tak by możliwe było jego wsunięcie do złącza (Rys. 2, 3, 4). Lina powinna być ułożona prosto i poprzez zaciśnięcie na sercówce całość pętli powinna przylegać do sercówki złącza klinowego.

Długość wolnego końca liny powinna wynosić $20 \times d$ (nominalna średnica liny), ale nie mniej niż 255 mm (Rys.1)



Lina wraz z sercówką powinna być delikatnie wsunięta w gniazdo złącza klinowe.

Linę należy przymocować do sercówki złącza, tak by nie uległa przesunięciu (Rys. 4)

Wsuniętą do złącza sercówkę należy dociągnąć za pomocą istniejącej śruby napinacza kluczem dynamometrycznym.

Moment obrotowy należy dostosować do rozmiaru złącza według tabeli poniżej.

Tabela momentów obrotowych nakrętek stosowanych w złączach SUPER TERMINATOR		
Rozmiar Złącza klinowego	Napinacz [Nm]	Zacisk kabłąkowy [Nm]
5/8	150	129
3/4	204	177
7/8	515	305
1	515	305
1-1/8	814	305
1-1/4	1220	488

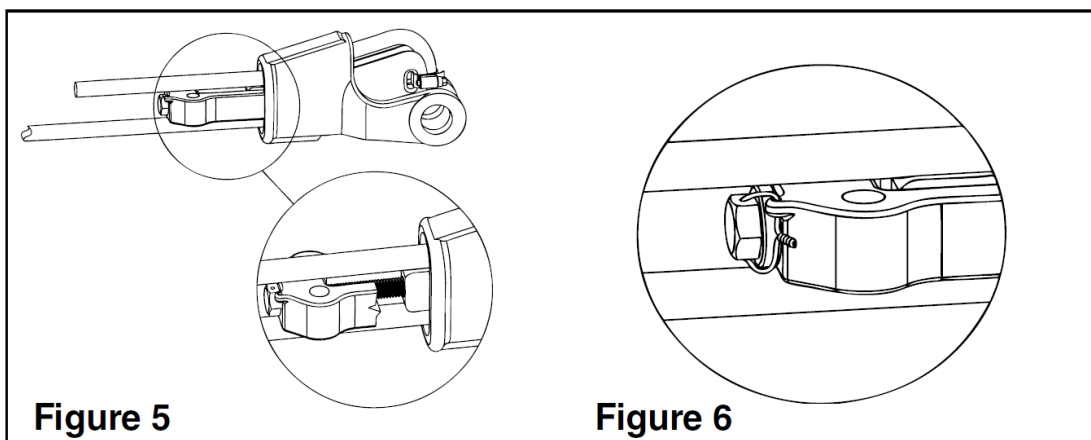
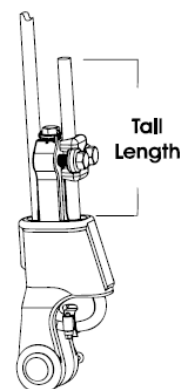


Figure 5

Figure 6



Po dokręceniu napinacza linę należy docisnąć załączonym kabłąkiem. Siła dokręcenia nakrętek podana jest w tabeli.

Zawsze sprawdź sprawność wykonanego połączenia z siłą równą lub większą niż wymagana w danej aplikacji, a następnie sprawdź ułożenie liny zaciski i dokręć ponownie wszystkie nakrętki zgodnie z zalecaną siłą.

NIEPOPRAWNE UŁOŻENIE LINY W ZŁĄCZKU KLINOWYM (Rys. 7)

Figure 7

