

# Návod k montáži, obsluze a údržbě rychlospojek Reliable

pro spojování lan, drátů a vodičů



**DRIBO, spol. s r.o.**

Pražákova 36  
619 00 Brno  
Česká republika

Tel.: +420 533 101 111, Fax: +420 543 216 619, E-mail: [dribo@dribo.cz](mailto:dribo@dribo.cz), Internet: <http://www.dribo.cz>

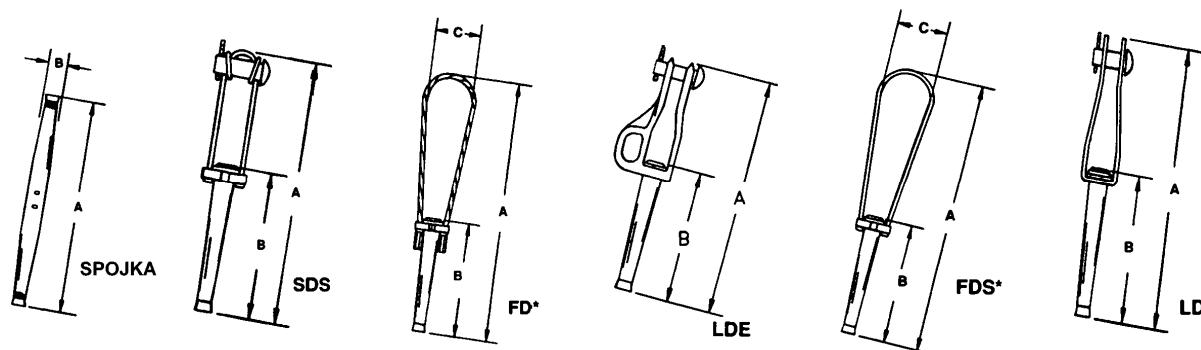
## Spojky a přípojky pro AIFe lana

Typ	Barva	Průměr ACSR	Rozměry		
			A	B	C
7651 SPOJKA	oranžová	5,82 - 6,73 lano 25/1	210,3	23,4	-
7651 SDS			261,4	132,8	-
7651 LD			284,2	132,8	-
7651 LDE			270,0	132,8	-
7651 FD			324,9	132,8	88,9
7651 FDS			305,8	132,8	57,2
7652 SPOJKA	červená	5,92 - 8,94	288,8	25,7	-
7652AP SPOJKA	červená / oranžová	5,82 - 8,64 lano 25/1 35/1	301,0	25,6	-
7652 SDS			304,8	161,8	-
7652 LD			295,4	161,8	-
7652 LDE			308,0	161,8	-
7652 FD			358,8	161,8	88,9
7652 FDS			327,0	161,8	57,2
7653 SPOJKA	žlutá	9,00 - 10,80 lano 50/1	366,0	30,4	-
7653 DC			381,0	215,1	-
7653 LD			379,0	215,1	-
7653 FD			388,4	215,1	88,9
7653 FDS			461,5	215,1	57,2
7654 SPOJKA			šedá	10,51 - 12,07	421,4
7654AP SPOJKA	šedá / žlutá	9,27 - 12,07 lano 50/1 70/11	385,0	32,2	-
7654 DC			387,4	221,0	-
7654 LD			384,8	221,0	-
7654 FD			394,2	221,0	88,9
7654 FDS			467,4	221,0	57,2
7656 SPOJKA			růžová	13,25 - 14,86	455,2
7656AP SPOJKA	růžová / černá	12,75 - 14,86 lano 95/1 100/25	410,0	39,6	-
7656 SDC			520,7	260,4	-
7656 FD			447,5	260,4	88,9
7657 FDS			596,9	279,4	57,2
7658AP SPOJKA			zelená / hnědá	14,73 - 18,39 lano 110/22 120/7	530,0
7658 SDC	605,3	335,3			-
7658 FD	660,4	335,3			88,9
7658 FDS	647,7	335,3			57,2
7659 SPOJKA	světle modrá	18,79 - 21,76 lano 185/6 - 240/39	574,0	52,3	-

Rozměr „A“ u dodávaných rychlospojek se může lišit o +/- 5% oproti údajům udávaným v katalogu. Tato toleranční odchylka nemá vliv na správnou funkci rychlospojky.

Pro zaručení nízkého přechodového odporu musí být spoj namáhán minimálně 15 % předpokládané mechanické pevnosti vodiče. Maximální tahové napětí 55,6 kN.

Smyčky (třímeny) mohou být opatřeny povlakem z neoprenu.



Všechny čepy zde uvedených vidlic mají průměr 15,75 mm.

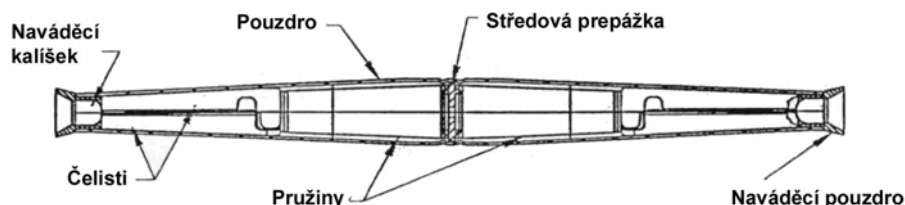
## Spojky a přípojky pro ocelová lana AXEKVCEZ

Pro ocelová lana AXEKVCEZ byly odzkoušeny rychlospojky typu **5042** a kotevní spojky typu **5202**. Nosné lano je ocelové, žárově nebo galvanicky zinkované bez pláště. Informativní průřez lana je 9,3 mm.

## Pokyny pro používání spojky pro spojování a kotvení vodičů

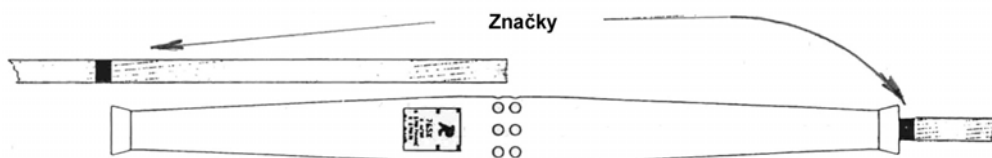
Tyto pokyny platí pouze pro ruční montáž.

1. Vyjměte spojku z PE balení (je-li spojka v balení) těsně před její montáží.
2. **Nedemontujte** následující díly (viz obr. 1):
  - a. naváděcí pouzdro,
  - b. naváděcí kalíšek,
  - c. víčko (u kotevních spojek).



Obr. 1

3. Zkontrolujte typ vodiče a typ spojky, uvedený číslem vyraženým na pouzdru, aby bylo jasné, že je použita odpovídající spojka.
4. Vyrovnajte konce spojovaných vodičů tak, aby zde nebylo žádné zakřivení, ostřina nebo vyčnívající drát – tento krok je velmi důležitý. Vodič musí být pokud možno rovný.
5. Zařízněte nebo ustříhnete vodič rovně, tak aby všechny dráty byly stejně dlouhé. Obtočení vodiče páskou u řezu udrží jednotlivé dráty v potřebné poloze. Pásku po provedení řezu odstraň. Je-li vodič poškozen je třeba poškozenou část odstranit.
6. Upilujte ostřiny z konce vodičů.
7. Drátěným kartáčem odstraňte oxidy z povrchu konců vodičů. Okartáčujte všechny vodiče, i nové. Požaduje-li váš provozovatel zakartáčování inhibitoru do vodiče (mezi dráty), ujistěte se, že inhibitor není v podobě drtě (písek).
8. **Je-li mezi dráty zůstatkové mazivo z výroby, odmastěte konce vodičů** (viz poznámka na konci návodu).
9. Pro spojení dvou vodičů, označte konce pro vsunutí. Na vodiči vyznačte fixem vzdálenost rovnající se polovině délky spojky. Tento bod slouží ke kontrole dostatečného zasunutí konce vodiče do spojky (obr. 2).



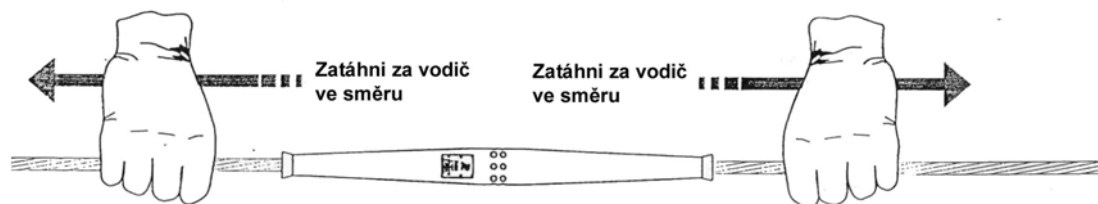
Obr. 2

10. Vložte vodič do naváděcího kalíšku a zatlačte vodič přímým plynulým pohybem do spojky až do polohy, kdy značka dosáhne okraje spojky (v místě Naváděcího pouzdra) nebo u kotevní spojky, až vodič narazí do dna spojky. Případný odpor je třeba překonat plynulým navyšováním síly. **Je zakázáno kroutit vodičem nebo spojku během zasunutí, protože by mohlo dojít k rozpletení vodiče. Rovněž se nesmí vytahovat vodič zpět ven ze spojky a zkoušet jej znovu zasunout. Pokud vytáhnete vodič ze spojky ven, i když nebyl ještě dotlačen na doraz, použijte na další spoj novou spojku. Nedotlačený vodič viz obr. 3.**



obr. 3

11. Zatáhněte krátce za vodiče tak, jak je znázorněno na obrázku, aby se ověřilo, že čelisti vodič zachytily. Někdejte na spojku kvůli záběru čelistí. To by spojku mohlo poškodit. Po zavedení tahového napětí na vodiče dojde k jistému posuvu vodiče ven ze spojky (ne většímu než 25 mm) vzhledem ustatení čelistí.



Obr. 4

### **! POZOR !**

**Spojky Reliable jsou určeny pouze pro spojení, kde je aplikován plný tah, nikoliv však pro spoje bez tahu – volně visící.**

**Poznámka:** Odmašťování AIFe (hliníkových) vodičů při používání rychlospojek.

Hliníkové vodiče, včetně AIFe lan, mohou mít na povrchu po výrobním procesu zbytky mastnot. Vzhledem k tomu, že spojky MPS jsou konstruovány tak, že při spojení s vodiči je přenos síly mezi čelistmi spojky a dráty pramence jakož i mezi dráty pramence navzájem třením, může mastnota zhoršit tento přenos. Zhoršení přenosu je dočasné a výraznější u nových vodičů, protože mastnota je postupně ve venkovním prostředí vymyta dešti.

Pro zajištění plné pevnosti spojů hned po spojení, doporučuje spojované části vodičů odmastit.

Např. výrobce AIFe lan firma ALUFINAL Žiar n. Hronom doporučuje odmašťovat pomocí odmašťovadla MSC 60 fy Aral, nebo technickým benzinem, příp. acetonovým ředidlem.

V ČR jsou např. v prodeji odmašťovadla Solvana 60 nebo Manpower red (dodává Pure Solve Praha).