



LENGTH CUTTING AND ASSEMBLY INFORMATION FOR CABLE PROTECTION HOSES



Cutting of bare or plastic coated cable protection hoses of metal (types 101 – 109)

By bending:



Step 1: Cut the plastic mantle (if existing).



Step 2: Bend the metal hose.



Step 3: Cutting of the protruding profile with a shear blade or diagonal cutting pliers.

By intersecting:



Step 1: Cut the plastic mantle (if existing).



Step 2: Bend the metal hose.



Step 3: Cutting of the protruding profile with a shear blade or diagonal cutting pliers.

By sawing:



Step 1: Cut the metal hose on a belt saw at high cutting speed.

NORDUC® one hand assembly system

Due to the conic inside and the snap in hooks, the connector is universal suitable for different tube profiles. (Standard-, Coarse- and UFW-profile) IP 65 is reached acc. to EN 60529/IEC 60529 in this combination. The IP 68 rate is attained with an O-ring sealing, mounted in the first wave trough of the tube (trade size 50 in the first and second groove).



Step 1: Separate the tube at a corrugation crest (optimal protection of the tube and connector).



Step 2: Insert the tube into the „closed“ connector as far as it will go (to assemble the connector).



Step 3: Pull the corrugated tube back slightly inside the connector (to latch securely).



Step 4: Move the detent lugs out (to dismantle the connector).



Step 5: Pull the corrugated tube out of the connector.



Step 6: Push the detent lugs in (NORDUC® assembly system ready to use again).



ABLÄNG- UND MONTAGEHINWEISE FÜR KABELSCHUTZSCHLÄUCHE



Trennen blanker oder kunststoffummantelter Kabelschutzschläuche aus Metall (Typen 101 – 109)

Durch Abknicken:



Schritt 1: Kunststoffmantel durchtrennen (falls vorhanden).



Schritt 2: Metallschlauch abknicken.



Schritt 3: Überstehendes Profil mit Bleischere oder Zange abtrennen.

Durch Einschneiden:



Schritt 1: Kunststoffmantel durchtrennen (falls vorhanden).



Schritt 2: Mit kleinem Hartmetallsägeblatt axial einschneiden.



Schritt 3: Durch Auseinanderdrehen Schlauchenden voneinander trennen.

Durch Sägen:



Schritt 1: Mit hoher Schnittgeschwindigkeit auf einer Bandsäge durchtrennen.

NORDUC® Einhandmontagesystem

Durch die konische Innenseite und die Rastnasen ist die Verschraubung für viele unterschiedliche Wellschlauchprofile universell geeignet (Standard-, Breites- und UFW-Profile). IP 65 wird gemäß EN 60529/IEC 60529 in dieser Kombination erzielt. Die Schutzart IP 68 wird mit einer O-Ring Dichtung, montiert im ersten Wellental des Schlauches (Nennweite 50 im ersten und zweiten Wellental), erreicht.



Schritt 1: Schlauch auf einem Wellenberg trennen (optimale Erzielung der Schutzart Schlauch und Verschraubung).



Schritt 2: Schlauch in „geschlossene“ Verschraubung bis zum festen Anschlag einstecken (Montage der Verschraubung).



Schritt 3: Wellschlauch in Verschraubung leicht nach hinten ziehen (sichere Verrastung).



Schritt 4: Rastnasen nach außen schwenken (Demontage der Verschraubung).



Schritt 5: Wellschlauch aus Verschraubung ziehen.



Schritt 6: Rastnasen nach innen drücken (NORDUC® Montagesystem wieder einsatzfähig).