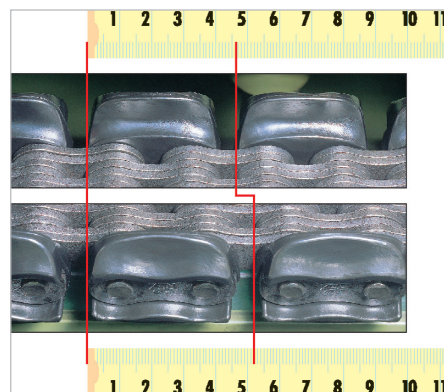
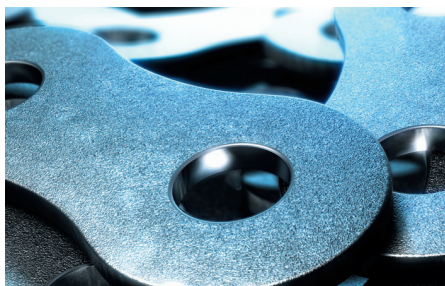




**Lyftkedjor
Fästgafflar och tillbehör
Gallkedjor
Dragbänkskedjor
Teknisk information**



Den nya standarden för kvalitetskedjor

C

RexPro är resultatet av Rexnords senaste utveckling inom området kvalitetskedjor. Utvecklingen av den redan tidigare höga kvaliteten i kombination med utvalt stål och optimerade produktionsmetoder samt RexPro smörjning har resulterat i utmärkta egenskaper och prestanda.

- **utmärkt korrosionsskydd**
- **förbättrade förlitningsegenskaper**
- **utmärkta miljöegenskaper**
- **optimerad prestanda**



Härdning

RexPro-kedjans bultar och hylsor som utgör kedjans lageryta är sätthärdade till optimalt djup för maximal ythårdhet, vilket resulterar i extremt lång livslängd.

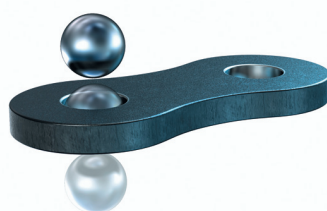
Speciellt utvalt stål med hög prestanda säkrar en jämn materialkvalitet.

RexPro smörjmedel är kompatibelt med de vanligt förekommande mineral- och syntetoljorna.

En ytterligare fördel är att RexPro är droppfritt även vid höga temperaturer.

Kulbestrålning

För att ytterligare förbättra utmattningshållfastheten kulbestrålas alla brickor, hylsor, bultar och rullar. Denna effektiva kalla process stärker ytan och ökar belastningsegenskaperna.



Kulkalibrering

Genom kulkalibrering av sidobrickans hål erhålls en deformationshärdning av materialet. Detta ger en enorm förbättring av presspassningen mellan bult och sidobricka, vilket i sin tur ger bättre utmattningssegenskaper.



Brickdesign och spårbarhet

Lyftkedjornas brickor har extra bred midja då påfrestningar blir som störst där.

Alla Rexnord lyftkedjor har ett batchnummer på speciella ytterbrickor "silverlänken" som garanterar att kedjan är spårbar ända tillbaka till materialleverantören.

Försträckning

Rexnords rullkedjor "kors in" under hög belastning. Detta minimerar initialförlängningen hos kunden och man slipper dyra spännanordningar på driften. Alla kedjor underkastas en noggrann längdkontroll. Inkörning under hög belastning ökar kedjans belastningshållfasthet.



RexOil

För optimal smörjning och kontinuerligt överlägsna egenskaper rekommenderar vi RexOil - det långsiktiga smörjmedlet.

REXOIL - fördelarna i korthet

- Har enastående smörjande egenskaper
- Ger ett effektivt korrosionsskydd och hög resistens mot oxidation
- Enkel och säker att hantera på grund av förlängd sprutmunstycke
- Löser gammalt härdat fett
- Kan penetrera och dispergera vatten
- Visat sig vara lösningen för gaffeltruckar, transportband, förpackningsmaskiner och maskiner inom textilindustrin, robotar, etc.
- Kan användas vid temperaturer mellan -10 °C och +150 °C
- Är fri från CFC och CPC
- Är licensierad enligt NSF H2 regler



RexPro
 Livslängd **8000 h**
 Underhåll varje **500 h**
Lagerföres av oss

Förbättrade förslitningsegenskaper

Den nya RexPro högprestandakedjan har 8 - 12% bättre slitmotstånd än tidigare kedja. I jämförelse med nuvarande standardkedja ger RexPro smörjning mer än 150% bättre skydd mot kallsvetsning (DIN 51834). Resultat:

- **utomordentliga miljöegenskaper**
- **längre livslängd**

Utmärkt korrosionsskydd

8 - 10 gånger bättre än de bästa europeiska eller japanska kedjorna. Testad enligt saltspraymetoden DIN 50021 SS / ISO 9227 SS.

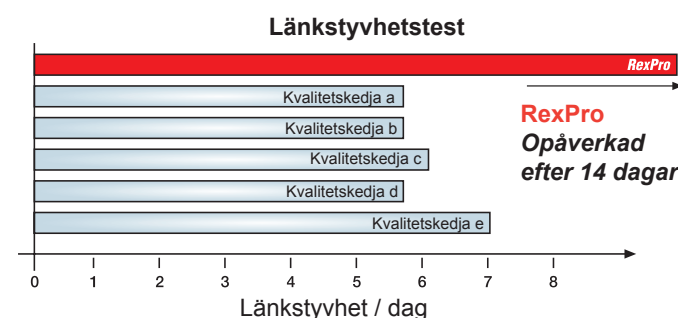
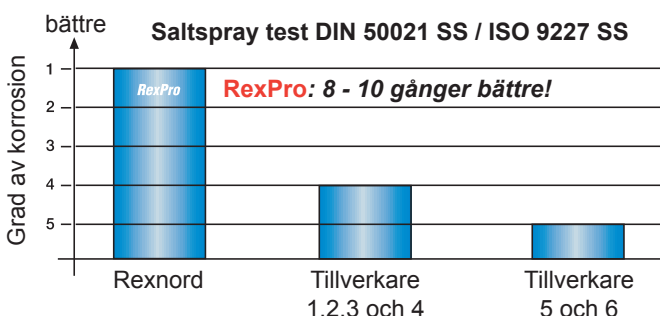
Saltspraytestet visade att RexPro kedjan hade mer än 100% bättre värden för länkstyvhet i aggressiv miljö. Resultat:

- **rostfri kedjeinstallation i ångmiljö**
- **ingen länkstyvhet**
- **längre livslängd**

Utmärkta miljöegenskaper

Det nya smörjmedlet RexPro innehåller inga tungmetaller, inget teflon eller silikon vilket ger nya förbättrade miljöegenskaper. Rexnord är miljöcertifierade enligt ISO 14001:2005 Resultat:

- **NSF-H2 certifikat för livsmedelsindustrin**
- **RoHS:2005 - överensstämmer med direktiven för elektrisk/elektronisk utrustning**
- **RexPro uppfyller miljökraven från marknadsledande tillverkare**



RexDura
 Livslängd **16000 h**
 Underhåll varje **2500 h**
Beställningsvara från fabrik

Över hela området av testade länkluster erbjuder RexDura tribologiska systemet längre livscyklar och mycket mer skydd mot tribocorrosion (nötning-korrosion) och utmattningsbrott på grund av nötning. Förslitningsegenskaperna fördubblas jämfört med standard-kedjan.

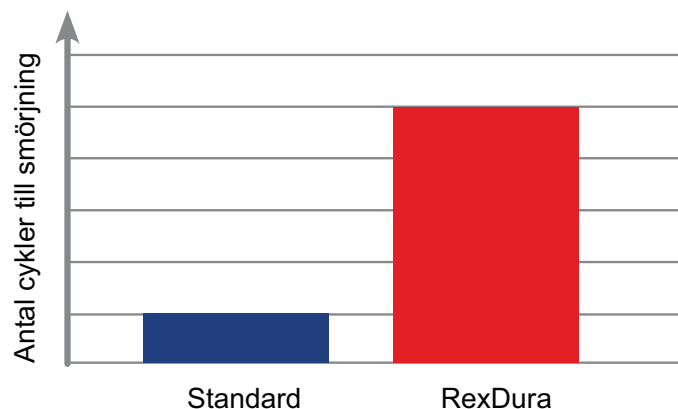
Egenskaper

- Arbetstemperaturområde sträcker sig från -15 °C till +55 °C.
- För visuell identifikation, är ytterlänkarna i RexDura silverfärgade.
- RexDura lyftkedjor är tillgänglig från fabrik för alla LL, LH och AL lyftkedjor enligt ISO 4347 och kedjor enligt fabriksstandard på begäran.

Idag kräver många områden inom drivteknik komponenter som har utökat underhållsintervall eller är helt underhållsfria. Lansering av RexDura utökar vårt sortiment av underhållsfria komponenter som högpresterande lyftkedjor som används i lyftstativet på industritruckar och teleskoparmar på skyliftar och teleskoplastare.

Applikationer

- Lyftstativ på truckar.
- Teleskoparmar på skyliftar och teleskoplastare.
- Mobila och stationära lyftanordningar.
- Användning i verktygsmaskiner.



Fördelar i korthet

- Betydligt förlängda smörjintervaller (förlängd med faktor 5).
- Dimensionerna och mekaniska egenskaper såsom brottkraft och utmattningshållfasthet är identiska med dem i standardversionen.
- Fördubblad livslängd.
- För att säkerställa spårbarheten, är alla Rexnord lyftkedjor försedda med ett batchnummer.
- Miljövänliga - minskad användning av smörjmedel.
- Tystgående - minskar buller på arbetsplatsen.
- Kompatibel med alla vanliga kedjor.

Med RexDura lyftkedja, kan smörjintervaller förlängas med faktor 5.

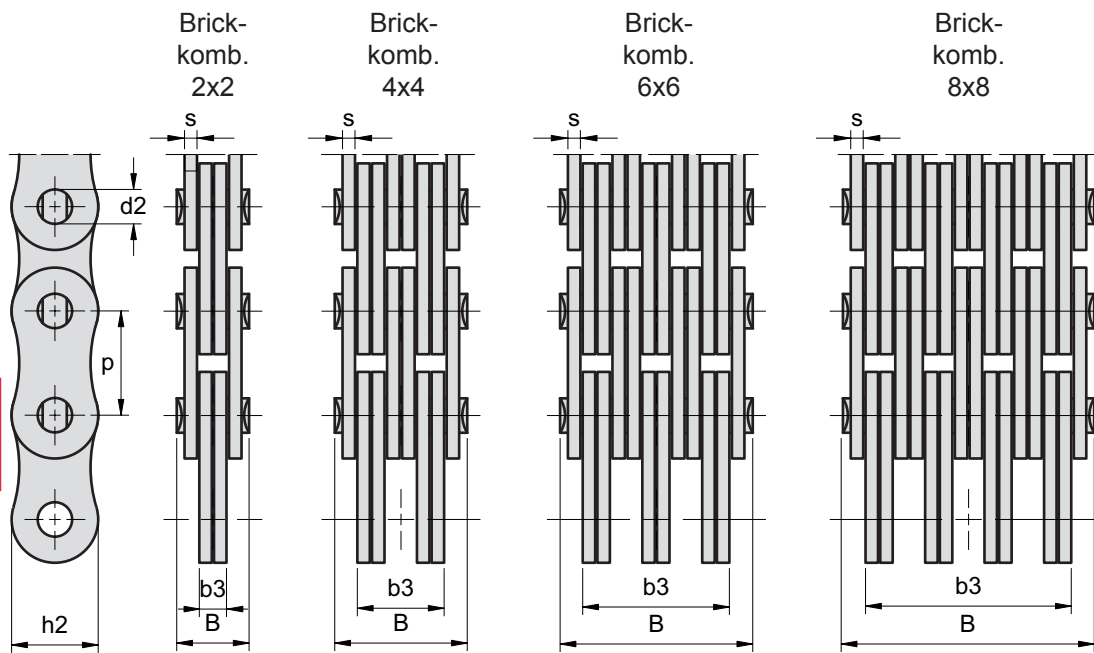
Det leder till mycket lägre underhållskostnader och en avsevärt minskad miljöpåverkan. Konventionell mineraloljebaserade smörjmedel kan användas för eftersmörjning utan att kedjans egenskaper förändras.



SMS 2073, ISO/DIS 4347, DIN 8152



C



Kedja Produktnr ISO	Delning		Brick- kombina- tion	Bult- diam. d2 max	Brick- höjd h2 max	Brick- tjocklek s max	Längd- tolerans □ mm	Total bredd B max	Lager- yta LY cm ²	Bredd b3 min	Brott- belast- ning N min [△]	Vikt kg/m ca
	tum	p mm										
LL0844	1/2	12,70	4 x 4	4,45	10,4	1,50	1277	15,0	0,27	9,1	36 000	0,9
LL0866			6 x 6					21,3	0,40	15,2	54 000	1,3
LL1044	5/8	15,88	4 x 4	5,08	12,8	1,50	1596	15,2	0,30	9,6	44 000	1,0
LL1066			6 x 6					21,7	0,46	16,0	66 000	1,4
LL1244	3/4	19,05	4 x 4	5,72	15,9	1,80	1894	18,0	0,41	11,4	58 000	1,4
LL1266			6 x 6					25,7	0,62	19,0	87 000	2,1
LL1644	1	25,40	4 x 4	8,28	20,5	3,0	2540	28,5	0,99	18,6	120 000	2,9
LL1666			6 x 6					40,9	1,49	31,0	180 000	4,3
LL1688			8 x 8					53,4	1,98	43,4	240 000	5,8
LL2044	1 1/4	31,75	4 x 4	10,19	25,7	3,5	3160	33,7	1,42	21,6	190 000	4,3
LL2066			6 x 6					48,4	2,12	36,0	285 000	6,4
LL2088			8 x 8					63,2	2,83	50,4	380 000	8,4
LL2444	1 1/2	38,10	4 x 4	14,63	33,0	5,0	3795	46,9	2,91	31,2	340 000	8,2
LL2466			6 x 6					68,3	4,37	52,4	510 000	12,2
LL2488			8 x 8					89,7	5,82	73,5	680 000	16,2

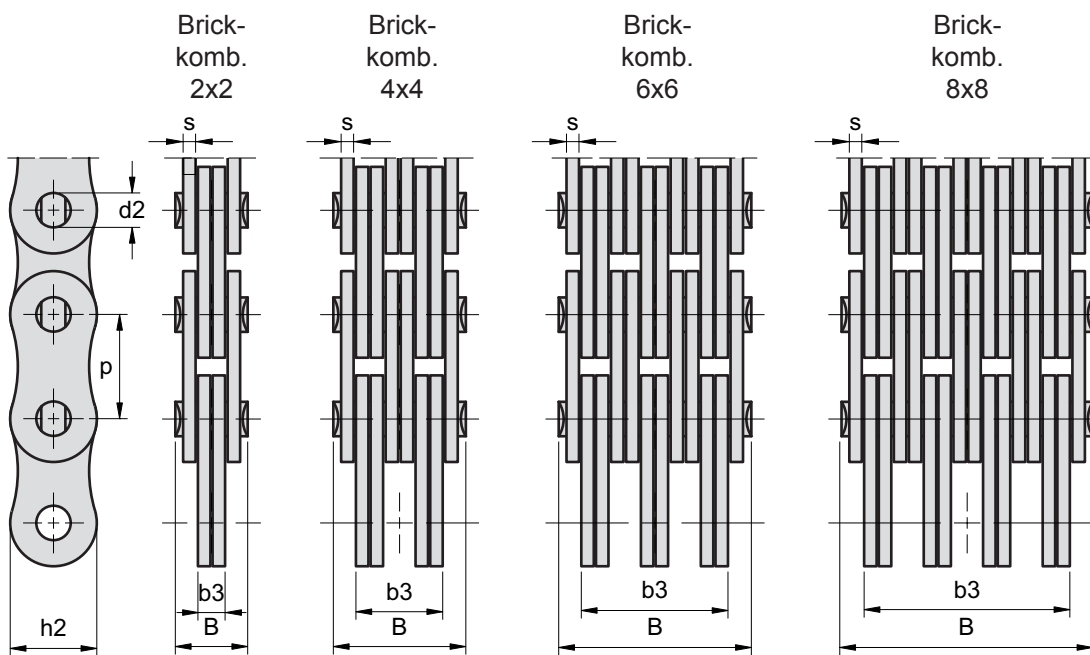
△ Standardvärde för ISO-normen. Vid önskemål kan vi uppge Rexnords högre värden avseende brottbelastning och utmattningshållfasthet.

□ Längdtolerans ± 0,25% för osmord kedja vid en belastning av 0,01 • kedjans brottbelastning.

Andra brickkombinationer än ovan i tabellen angivna kan levereras. Kontakta oss.



SMS 2073, ISO/DIS 4347, DIN 8152



Kedja	Delning		Brick-kombina-tion	Bult-diam.	Brick-höjd	Brick-tjocklek	Längd-tolerans	Total bredd	Lager-yta	Bredd	Brott-belast-ning	Vikt
	Produktnr ISO	tum										
LL2822	1 3/4	44,45	2 x 2	15,90	36,0	6,0	4426	29,4	1,90	12,3	200 000	5,2
LL2844			4 x 4					54,7	3,80	36,8	400 000	10,4
LL2866			6 x 6					80,2	5,70	61,4	600 000	15,6
LL2888			8 x 8					105,4	7,60	86,5	800 000	20,8
LL3222	2	50,80	2 x 2	17,81	41,2	6,3	5048	32,5	2,24	12,9	250 000	6,5
LL3244			4 x 4					59,1	4,47	39,1	520 000	12,8
LL3266			6 x 6					85,4	6,71	65,6	780 000	19,1
LL3288			8 x 8					112,0	8,94	92,0	1 040 000	25,3
LL4022	2 1/2	63,50	2 x 2	22,89	48,0	8,0	6320	39,5	3,65	16,3	360 000	9,2
LL4044			4 x 4					73,1	7,30	49,4	720 000	17,7
LL4066			6 x 6					106,5	10,90	82,7	1 080 000	26,9
LL4088			8 x 8					139,9	14,60	116,0	1 440 000	35,1
LL4822	3	76,20	2 x 2	29,24	62,0	10,0	7575	49,7	5,83	20,3	560 000	15,4
LL4844			4 x 4					91,2	11,70	61,4	1 120 000	30,2
LL4866			6 x 6					131,0	17,50	102,7	1 680 000	45,0
LL4888			8 x 8					172,8	23,30	144,0	2 240 000	59,8

Δ Standardvärde för ISO-normen. Vid önskemål kan vi uppge Rexnords högre värden avseende brottbelastning och utmattningshållfasthet.

□ Längdtolerans $\pm 0,25\%$ för osmord kedja vid en belastning av $0,01 \cdot$ kedjans brottbelastning.

Andra brickkombinationer än ovan i tabellen angivna kan levereras. Kontakta oss.



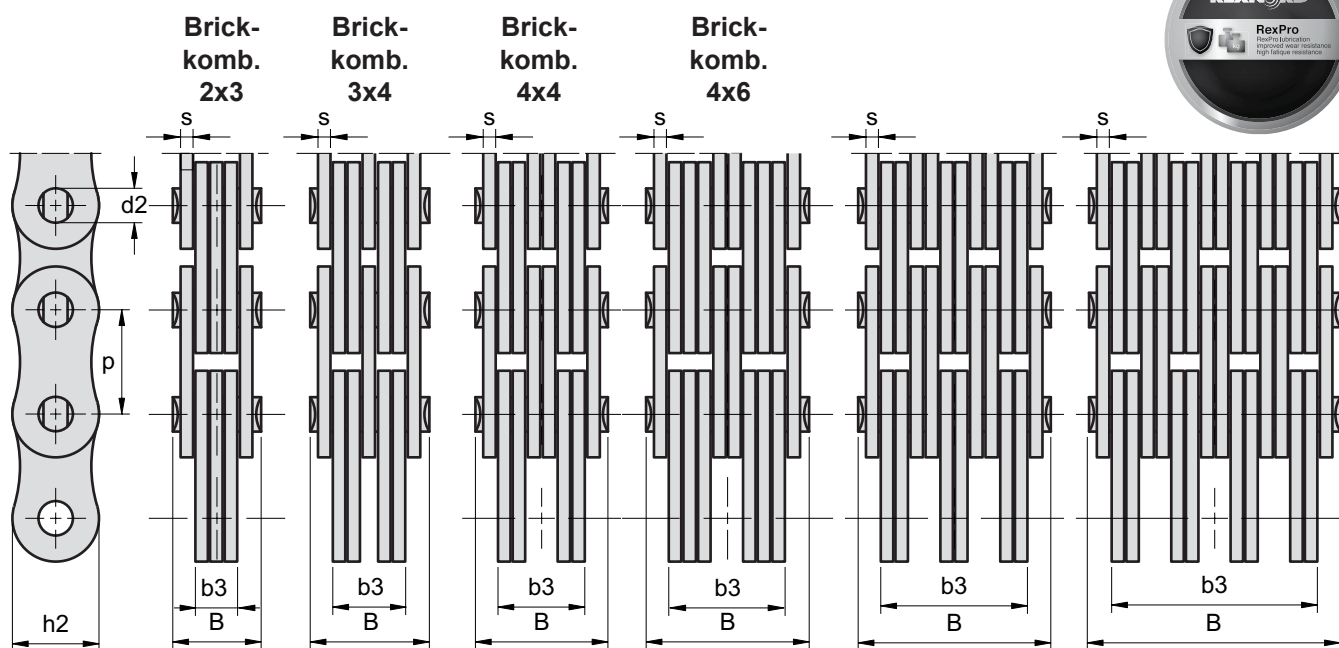
RexPro lyftkedjor typ LH



SMS 2073, ISO/DIS 4347, DIN 8152



C



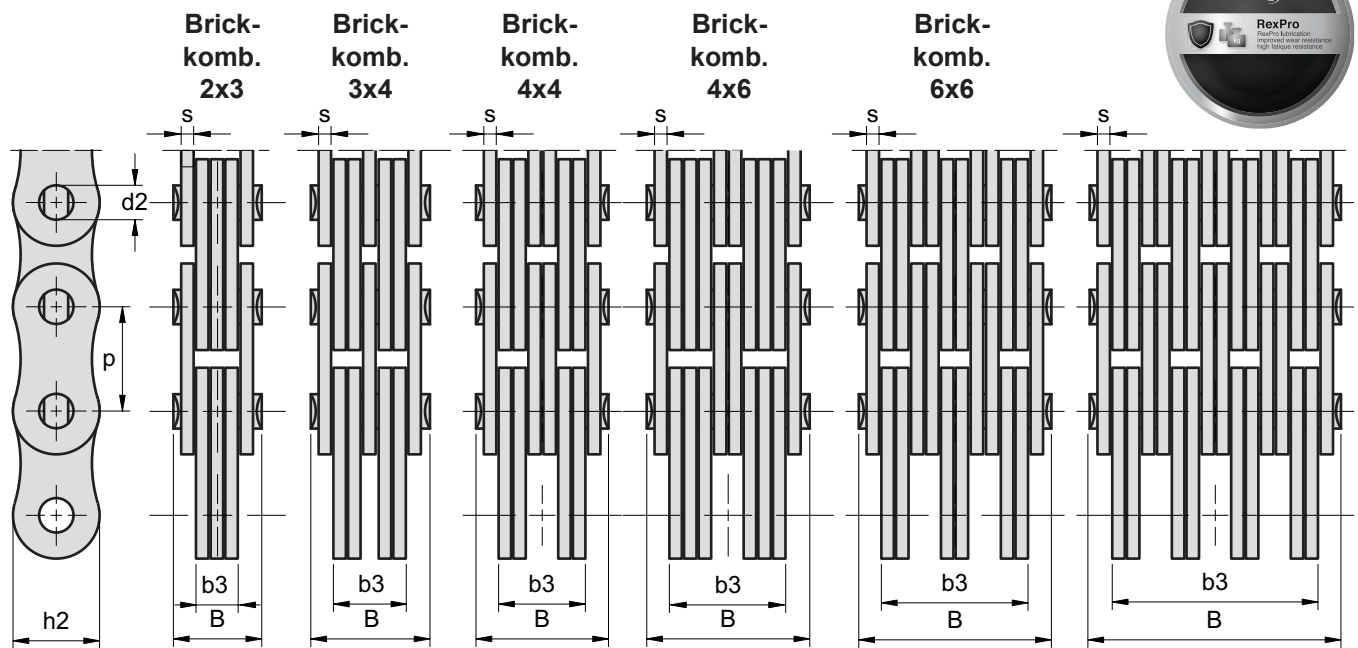
Kedja		Delning		Brick-kombina-tion	Bult-diam. d2 max	Brick-höjd h2 max	Brick-tjocklek s max	Längd-tolerans □ mm	Total bredd B max	Lager-yta LY cm ²	Bredd b3 min	Brott-belast-nings N min△	Vikt kg/m ca
Produktnr ISO	ANSI	tum	mm										
LH0822	BL422	1/2	12,70	2 x 2	5,08	11,7	2,0	1270	10,90	0,20	4,2	22 200	0,6
LH0823	BL423			2 x 3					13,00	0,30	6,3	22 200	0,7
LH0834	BL434			3 x 4					17,10	0,41	10,5	33 300	0,9
LH0844	BL444			4 x 4					19,25	0,41	12,6	44 400	1,1
LH0846	BL446			4 x 6					23,45	0,61	16,8	44 400	1,3
LH0866	BL466			6 x 6					27,60	0,61	21,0	66 600	1,6
LH1023	BL523	5/8	15,88	2 x 3	5,94	14,6	2,4	1596	15,00	0,43	7,4	33 400	1,1
LH1034	BL534			3 x 4					20,00	0,57	12,3	48 900	1,5
LH1044	BL544			4 x 4					22,50	0,57	14,7	66 700	1,8
LH1046	BL546			4 x 6					27,40	0,86	19,5	66 700	2,3
LH1066	BL566			6 x 6					32,30	0,86	24,6	100 100	2,6
LH1088	BL588			8 x 8					42,20	1,14	34,3	133 000	3,4
LH1222	BL622	3/4	19,05	2 x 2	7,92	17,9	3,1	1905	16,6	0,51	6,4	48 900	1,5
LH1223	BL623			2 x 3					19,9	0,74	9,6	48 900	1,8
LH1234	BL634			3 x 4					26,5	0,98	16,0	75 600	2,5
LH1244	BL644			4 x 4					29,7	0,98	19,2	97 900	2,9
LH1246	BL646			4 x 6					36,3	1,47	25,6	97 900	3,6
LH1266	BL666			6 x 6					42,7	1,47	32,0	146 000	4,3
LH1622	BL822	1	25,40	2 x 2	9,53	23,6	4,0	2540	20,6	0,74	8,2	84 500	2,4
LH1623	BL823			2 x 3					24,8	1,14	12,3	84 500	3,0
LH1634	BL834			3 x 4					33,1	1,53	20,5	129 900	4,2
LH1644	BL844			4 x 4					37,3	1,53	24,6	169 000	4,8
LH1646	BL846			4 x 6					45,6	2,29	32,9	169 000	6,0
LH1666	BL866			6 x 6					54,1	2,29	41,3	253 600	7,2
LH1688	BL888	8 x 8	70,8	3,05	57,9	338 000	9,6						

△ Standardvärde för ISO-normen. Vid önskemål kan vi uppge Rexnords högre värden avseende brottbelastning och utmattningshållfasthet.

□ Längdtolerans ± 0,25% för osmord kedja vid en belastning av 0,01 • kedjans brottbelastning.

Andra brickkombinationer än ovan i tabellen angivna kan levereras. Kontakta oss.





Kedja		Delning		Brick-kombina-tion	Bult-diam. d2 max	Brick-höjd h2 max	Brick-tjocklek s max	Längd-tolerans □ mm	Total bredd B max	Lager-yta LY cm ²	Bredd b3 min	Brott-belast-ning N min Δ	Vikt kg/m ca
Produktnr ISO	ANSI	tum	p mm										
LH2023	BL1023	1 1/4	31,75	2 x 3	11,10	29,2	4,7	3179	28,9	1,57	14,4	115 600	4,4
LH2034	BL1034			3 x 4					38,7	2,09	24,1	182 400	6,2
LH2044	BL1044			4 x 4					43,6	2,09	29,0	231 200	7,0
LH2046	BL1046			4 x 6					53,6	3,13	38,9	231 200	8,7
LH2066	BL1066			6 x 6					63,4	3,13	48,6	347 000	10,5
LH2088	BL1088			8 x 8					83,1	4,18	68,2	462 400	13,9
LH2423	BL1223	1 1/2	38,10	2 x 3	12,70	34,4	5,5	3810	33,6	2,10	16,8	151 200	6,0
LH2434	BL1234			3 x 4					45,5	2,80	28,0	224 600	8,3
LH2444	BL1244			4 x 4					51,2	2,80	33,6	302 400	9,5
LH2446	BL1246			4 x 6					62,7	4,20	44,8	302 400	11,8
LH2466	BL1266			6 x 6					74,5	4,20	56,0	453 600	14,1
LH2488	BL1288			8 x 8					97,8	5,40	78,4	604 800	18,8
LH2823	BL1423	1 3/4	44,45	2 x 3	14,27	40,8	6,3	4445	38,2	2,70	19,2	191 300	8,3
LH2834	BL1434			3 x 4					51,7	3,60	32,0	315 800	11,6
LH2844	BL1444			4 x 4					58,2	3,60	38,4	382 600	13,2
LH2846	BL1446			4 x 6					71,5	5,40	51,2	382 600	16,4
LH2866	BL1466			6 x 6					85,0	5,40	64,0	578 300	19,7
LH2888	BL1488			8 x 8					111,7	7,20	89,6	765 200	25,9
LH3223	BL1623	2	50,80	2 x 3	17,46	47,9	7,0	5080	42,1	3,67	21,3	289 100	11,0
LH3234	BL1634			3 x 4					57,0	4,89	35,5	440 400	15,4
LH3244	BL1644			4 x 4					63,8	5,00	42,6	578 200	17,5
LH3246	BL1646			4 x 6					78,9	7,33	56,8	578 200	21,8
LH3266	BL1666			6 x 6					95,0	7,33	73,7	867 400	26,2
LH3288	BL1688			8 x 8					125,6	9,78	103,5	1 156 400	34,9

Δ Standardvärde för ISO-normen. Vid önskemål kan vi uppge Rexnords högre värden avseende brottbelastning och utmattningshållfasthet.

□ Längdtolerans $\pm 0,25\%$ för osmord kedja vid en belastning av $0,01 \cdot$ kedjans brottbelastning. Andra brickkombinationer än ovan i tabellen angivna kan levereras. Kontakta oss.



Enligt amerikansk standard ANSI B29.8

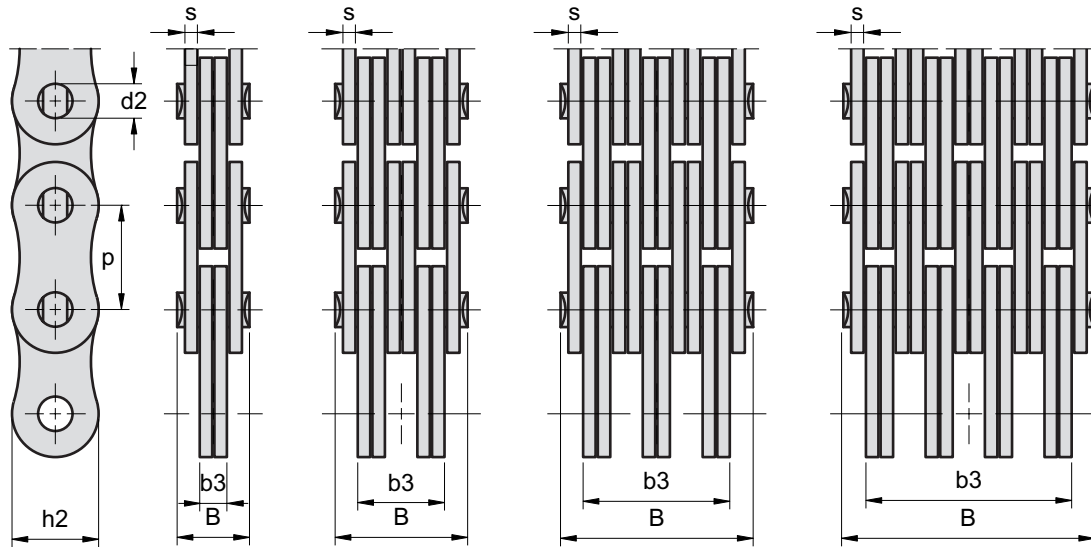


Brick-komb.
2x2

Brick-komb.
4x4

Brick-komb.
6x6

Brick-komb.
8x8



C

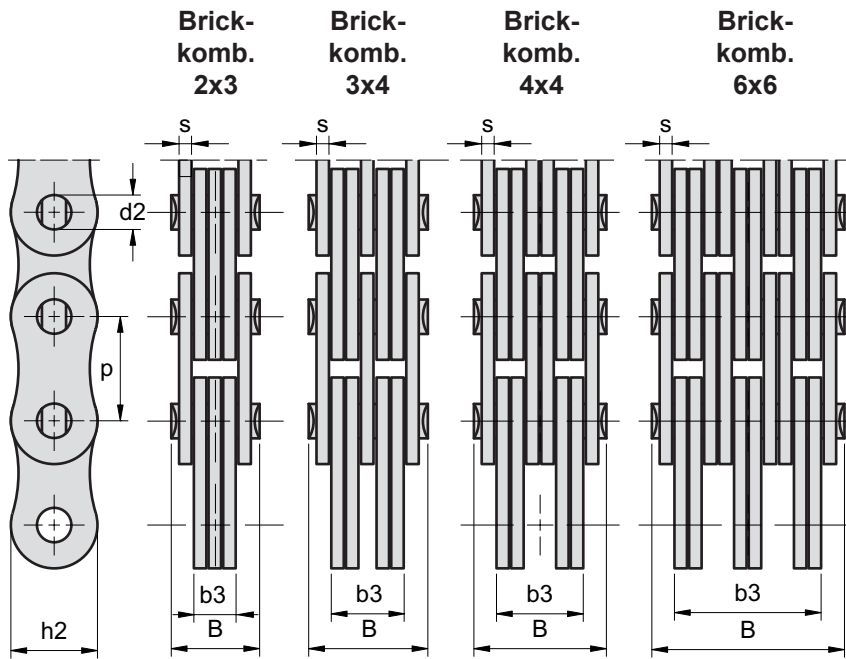
Kedja	Delning		Brick-kombination	Bult-diam.	Brick-höjd	Brick-tjocklek	Längd-tolerans	Total bredd	Lager-yta	Bredd	Brott-belastning	Vikt
	Produktnr ISO	tum										
AL422	1/2	12,70	2 x 2	3,96	10,2	1,5	1257	8,4	0,12	3,2	14 100	0,4
AL444			4 x 4					14,8	0,23	9,6	28 200	0,7
AL466			6 x 6					21,2	0,35	16,0	42 300	1,0
AL522	5/8	15,88	2 x 2	5,08	12,8	2,0	1572	10,8	0,20	4,2	22 000	0,6
AL544			4 x 4					19,2	0,40	12,6	44 000	1,2
AL566			6 x 6					27,6	0,60	21,0	66 000	1,8
AL622	3/4	19,05	2 x 2	5,94	14,8	2,4	1905	27,5	0,28	5,0	31 800	0,9
AL644			4 x 4					23,0	0,57	15,0	63 600	1,7
AL666			6 x 6					33,1	0,85	25,0	95 400	2,5
AL688			8 x 8					43,2	1,14	35,0	127 200	3,3
AL822	1	25,40	2 x 2	7,92	20,5	3,1	2540	16,6	0,51	6,3	56 700	1,5
AL844			4 x 4					29,5	1,01	19,0	113 400	3,0
AL866			6 x 6					42,4	1,52	31,8	170 100	4,5
AL1044	1 1/4	31,75	4 x 4	9,53	25,7	3,9	3175	37,3	1,52	24,6	177 000	4,9
AL1066			6 x 6					54,0	2,29	41,0	265 500	7,3
AL1244	1 1/2	38,10	4 x 4	11,10	29,4	4,7	3810	43,7	2,08	28,8	254 000	6,4
AL1266			6 x 6					63,4	3,12	48,0	381 000	9,5
AL1288			8 x 8					83,0	4,17	67,2	508 000	12,7
AL1444	1 3/4	44,45	4 x 4	12,70	36,0	5,5	4445	51,2	2,80	33,6	372 000	9,6
AL1466			6 x 6					74,5	4,20	56,0	558 000	14,4
AL1644	2	50,80	4 x 4	14,27	41,2	6,3	5080	58,2	3,60	38,4	428 000	12,5
AL1666			6 x 6					85,0	5,39	64,0	642 000	18,9

Δ Standardvärde för ISO-normen. Vid önskemål kan vi uppge Rexnords högre värden avseende brottbelastning och utmattningshållfasthet.

□ Längdtolerans $\pm 0,25\%$ för osmord kedja vid en belastning av $0,01 \cdot$ kedjans brottbelastning.

Andra brickkombinationer än ovan i tabellen angivna kan levereras. Kontakta oss.



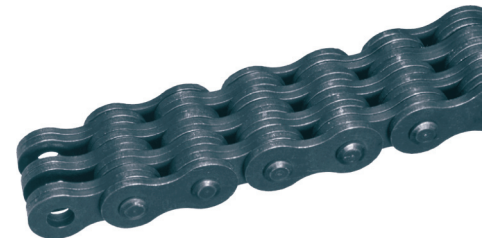


Kedja Produktnr	Delning		Brick- kombina- tion	Bult diam.	Brick höjd	Brick tjocklek (Inner/Ytter)	Längd tolerans	Total bredd	Lager yta	Brott- belast- ning	Vikt	
	ANSI	p tum										mm
F6H-5		5/8	15,88	2 x 3	4,75	14,6	2,50	1592	14,9	0,24	30 300	1,0
F19V-44		3/4	19,05	4 x 4	6,50	15,2	2,35	1901	22,8	0,61	80 000	1,8
F19V-66	6 x 6			32,7					0,91	120 000	2,5	
834 (SK507)		1	25,40	3 x 4	10,85	23,4	3,05/4,0	2544	28,4	1,37	125 000	3,6
432 (SK508)	6 x 6			44,4					2,06	250 000	5,9	

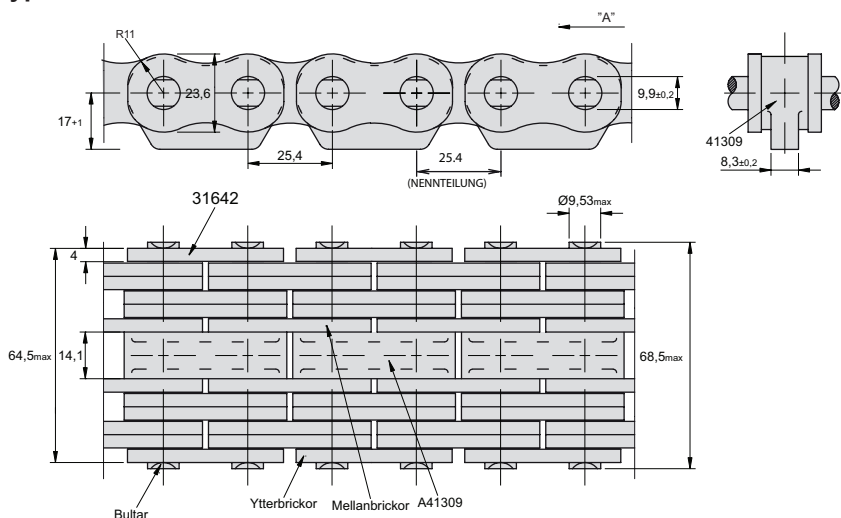
Δ Standardvärde för ISO-normen. Vid önskemål kan vi uppge Rexnords högre värden avseende brottbelastning och utmattningshållfasthet.

□ Längdtolerans $\pm 0,25\%$ för osmord kedja vid en belastning av $0,01 \cdot$ kedjans brottbelastning.

Andra brickkombinationer än ovan i tabellen angivna kan levereras. Kontakta oss.



Typ BL 866 KS

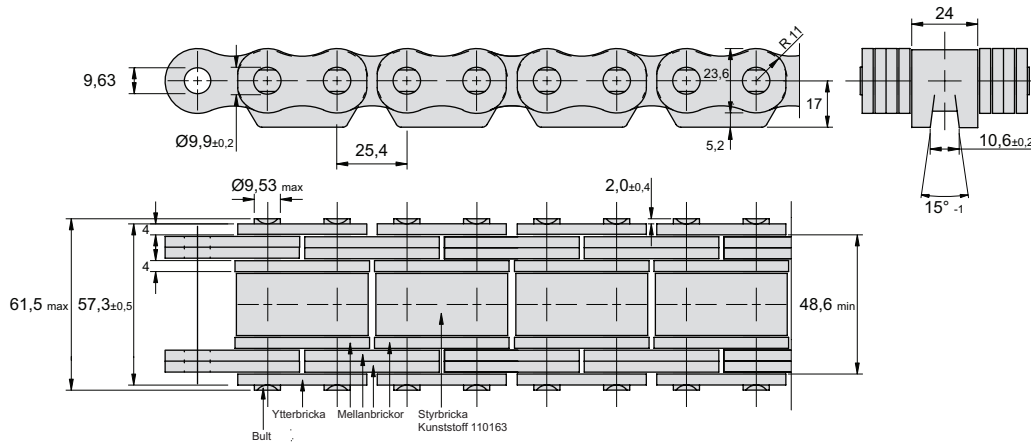


SPECIALKEDJOR

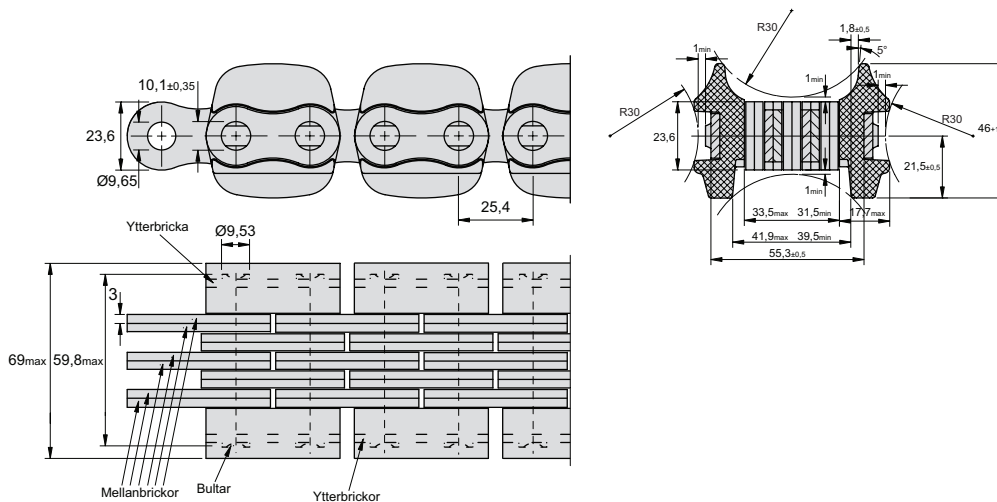
Särskilda lyftkedjor med skyddsdelar i plast används i truckindustrin. Lyftkedjor med plastplattor som centerlänk används t.ex. för att skydda kedja och hydraulcylinder från vibrationsskador under drift. Lyftkedjor med plaströr som guideelement ger högsta säkerhet för hydrauliska rör som används i gaffeltruckstativet. Det finns en mängd lyftkedjor i specialutförande. Fråga gärna oss för mer information.



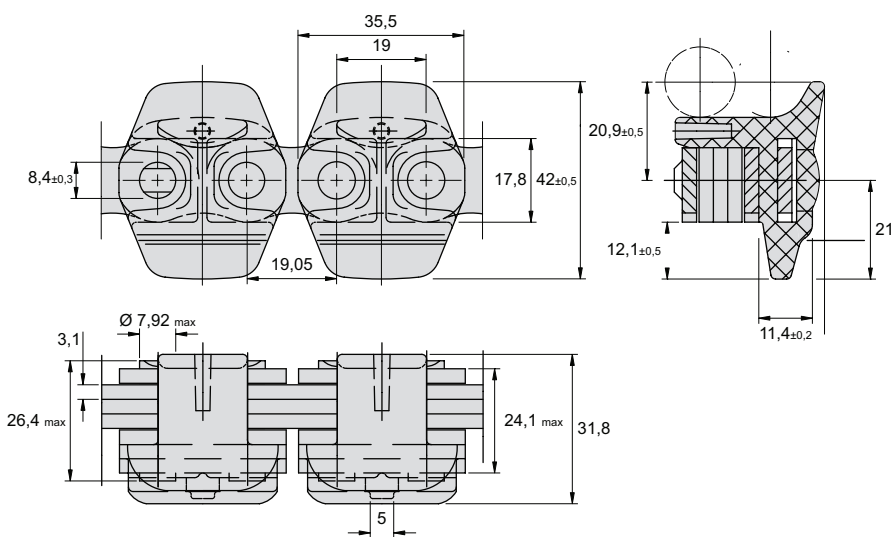
Typ BL 844 KS



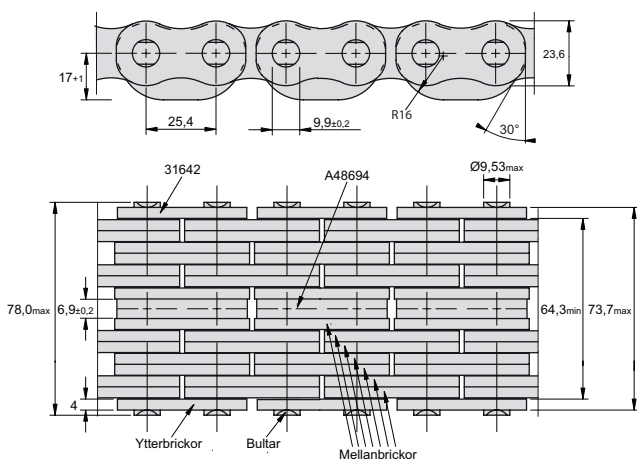
Typ BL 866 BK KS



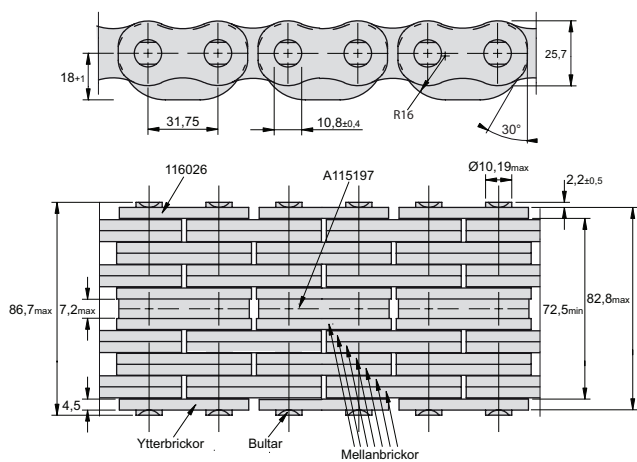
Typ BL 623 KS



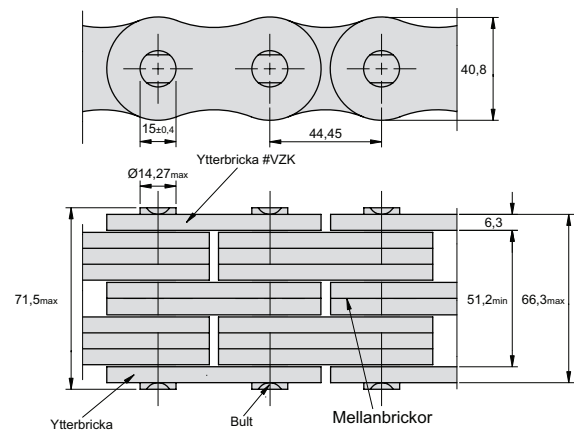
Typ BL 888 KS



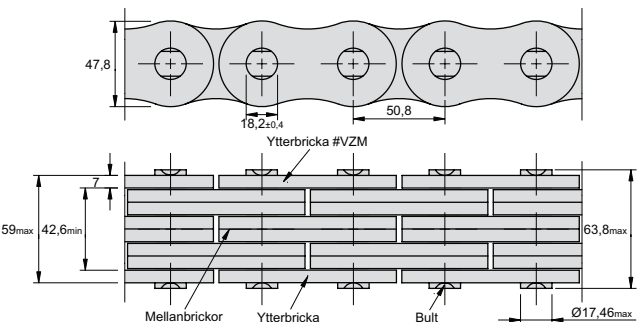
Typ F 31 V-88 KS



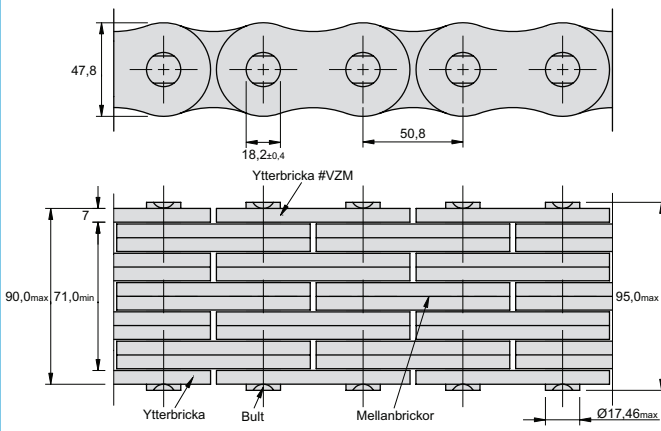
Typ BL 1446 I HP



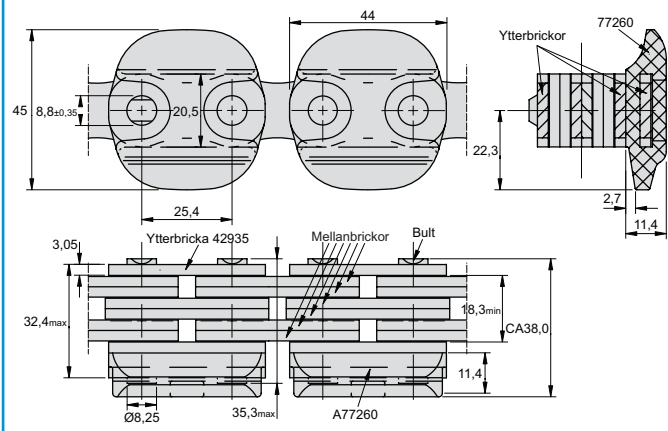
Typ BL 1644 I HP



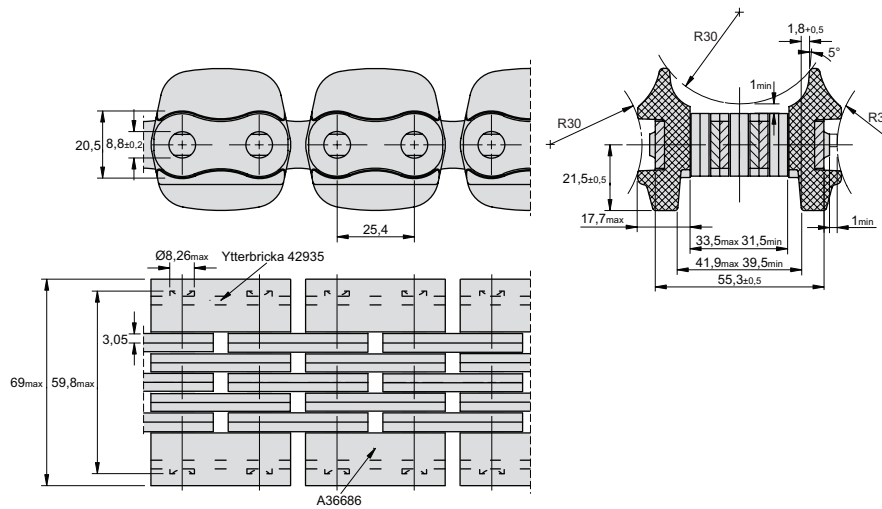
Typ BL1666 I HP



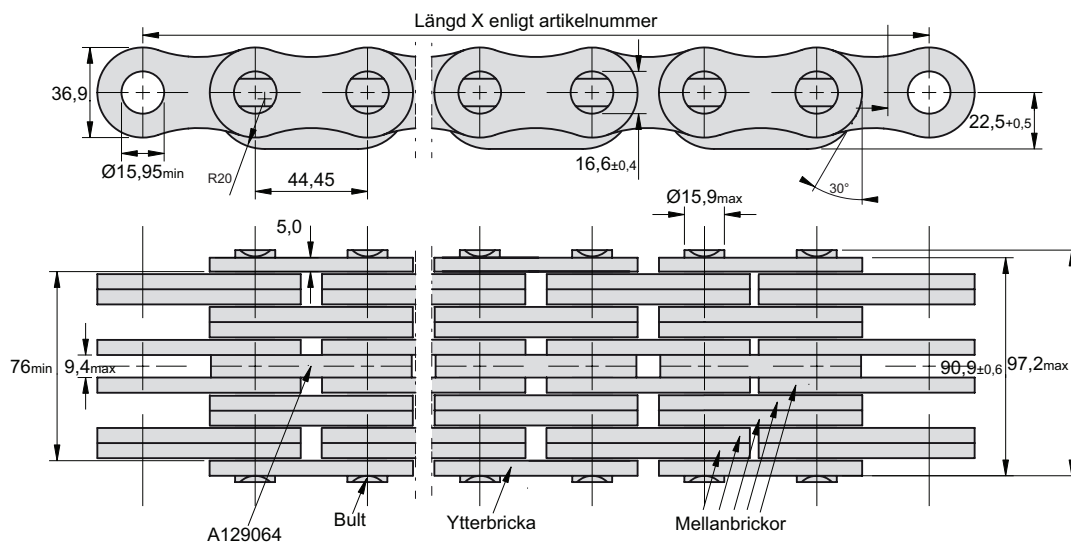
Typ F 25-44 KS



Typ FS 25-66 KS

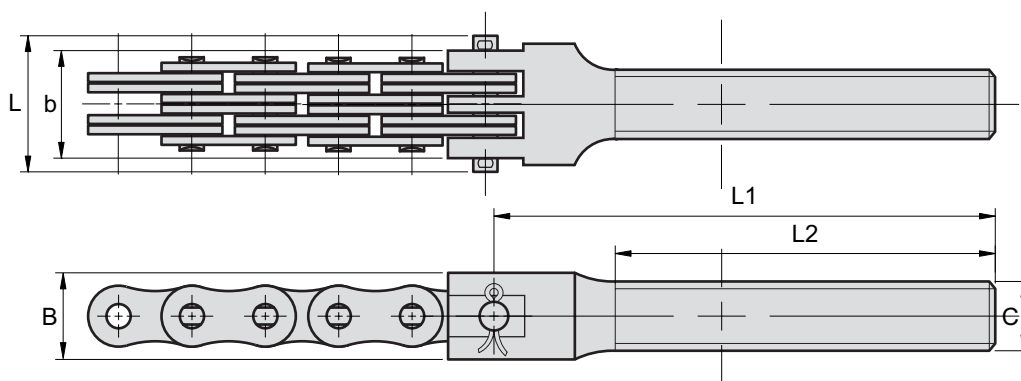


Typ FS 44 H-66 KS



Fästgafflar

Fästgafflar för lyftkedjor



Fästgaffel Produktnr	Delning p tum mm	För kedja Nr	Brick komb.	L1	L2	Gäng- diam. C Ø	b	L	B	Passande bult
-------------------------	--------------------------	--------------------	----------------	----	----	--------------------------	---	---	---	------------------

Fästgaffel Produktnr	Delning p tum mm	För kedja Nr	Brick komb.	L1	L2	Gäng- diam. C Ø	b	L	B	Passande bult
-------------------------	--------------------------	--------------------	----------------	----	----	--------------------------	---	---	---	------------------



För lyftkedjor typ LL

LL1044-FG2	5/8	15,88	LL1044	4x4	103	80	M12	18	22	18	LL10-85-SP5				
LL1044-FG1					172	140	M14	18	25	21	LL10-85-SP5				
LL1066-FG2			LL1066	6x6	172	140	M16	22	30	22	LL10-85-SP2				
LL1244-FG5	3/4	19,05	LL1244	4x4	103	80	M12	20	29	20	LL12-85-SP3				
LL1244-FG3					113	90	M16	20	29	20	LL12-85-SP3				
LL1244-FG2					120	80	M16	20	29	20	LL12-85-SP3				
LL1244-FG1					160	130	M14	20	29	26	LL12-85-SP3				
LL1266-FG1					113	95	M20	28	36	28	LL12-85-SP2				
LL1266-FG4					122	102	M20	28	36	28	LL12-85-SP2				
LL1266-FG6					195	165	M16	28	36	29	LL12-85-SP2				
LL1288-FG1					125	100	M20	36	48	37	LL12-85-SP7				
LL1644-FG5					1	25,40	LL1644	4x4	175	140	M20	40	43	40	LL16-85-SP4
LL1644-FG4									227	170	M20	40	43	40	LL16-85-SP4
LL1644-FG3	265	205	M18	40					52	40	LL16-85-SP4				
LL1666-FG4	183	110	M24	50					65	24	LL16-85-SP5				
LL1666-FG1	238	180	M24	50					65	50	LL16-85-SP5				
LL1666-FG3	265	207	M24	50					65	50	LL16-85-SP5				
LL2044-FG2	11/4	31,75	LL2044	4x4					161	105	M24	40	58	40	LL20-85-SP2
LL2044-FG3									239	180	M24	37	50,6	32	LL20-85-SP1
LL2066-FG1									161	105	M24	50	73	50	LL20-85-SP4
LL2066-FG2									245	140	M30	61	73	61	LL20-85-SP4
LL2066-FG3					205	135	M24	56	73	56	LL20-85-SP4				
LL2466-FG1					11/2	38,10	LL2466	6x6	220	145	M28	69	82	41	LL24-85-SP2

För lyftkedjor typ LH

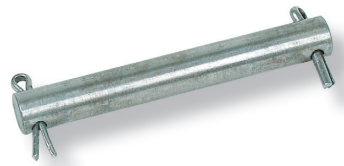
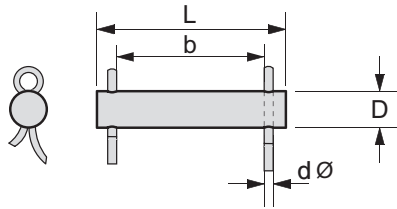
LH1034-FG2	5/8	15,88	LH1034	3x4	115	65	M14	20	29	26	LH10-85-SP4				
LH1034-FG3					129	90	M14	20	29	26	LH10-85-SP4				
LH1034-FG1					140	100	M14	20	29	26	LH10-85-SP4				
LH1046-FG3			LH1046	4x6	172	140	M16	30	39	20	LH10-85-SP3				
LH1223-FG1	3/4	19,05	LH1223	2x3	140	85	M16	27	41	30	LH12-85-SP5				
LH1223-FG3					145	116	M20	42	53	28	LH12-85-SP10				
LH1223-FG5					215	186	M20	42	53	28	LH12-85-SP10				
LH1234-FG2					100	65	M16	27	41	30	LH12-85-SP5				
LH1234-FG1					140	85	M16	27	41	30	LH12-85-SP5				
LH1246-FG3					145	116	M20	37	54	28	LH12-85-SP7				
LH1246-FG2					215	186	M20	37	54	28	LH12-85-SP7				
LH1644-FG1					1	25,40	LH1644	4x4	192	130	M20	35	48	40	LH16-85-SP6
LH1646-FG1									192	130	M20	45	57	32	LH16-85-SP2
LH1666-FG1									175	120	M24	56	69	35	LH16-85-SP7
LH1666-FG3	200	145	M24	56					69	35	LH16-85-SP7				
LH1666-FG2	220	180	M30	56					69	35	LH16-85-SP7				
LH2066-FG3	11/4	31,75	LH2066	6x6					245	140	M30	73	92	50	LH20-85-SP5
LH3246-FG1	2	50,8	LH3246	4x6					250	165	M42	80	98	52	LH32-85-SP2
LH3246-FG2									395	300	M42	80	98	52	LH32-85-SP2

Fästgafflar i andra utföranden och mått och för andra kedjor tillverkas på begäran.

Fästgafflar i andra utföranden och mått och för andra kedjor tillverkas på begäran.



Kopplingsbultar för lyftkedjor typ LL och LH



Kopplingsbult för lyftkedjor typ LL

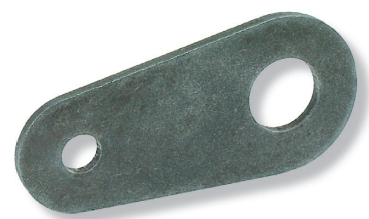
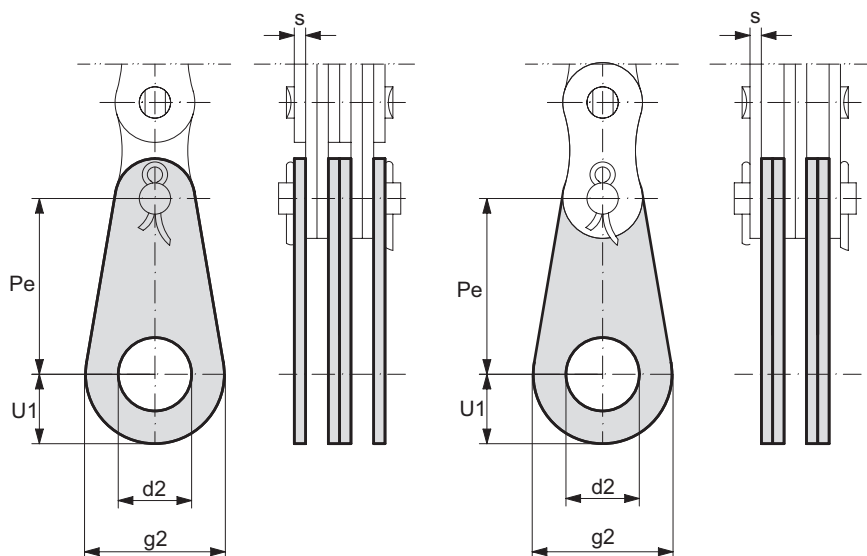
Kopplingsbult Produktnr	För kedja	Delning tum mm		L	b	d	D
LL08-85-SP1	LL0844	1/2	12,70	22,2	16,0	1,6	4,45
LL08-85-SP2	LL0866			29,2	23,0	1,6	4,45
LL10-85-SP3	LL1044	5/8	15,88	21,1	15,0	1,6	5,08
LL10-85-SP4	-			25,0	16,0	1,6	5,08
LL10-85-SP1	-			25,0	18,0	1,6	5,08
LL10-85-SP5	LL1066			28,2	22,0	1,6	5,08
LL10-85-SP2	LL1088			35,0	27,9	1,6	5,08
LL12-85-SP5	-	3/4	19,05	23,0	15,0	2,0	5,72
LL12-85-SP7	LL1244			25,5	17,6	2,0	5,72
LL12-85-SP1	-			28,0	19,5	2,0	5,72
LL12-85-SP4	-			29,0	23,4	2,0	5,72
LL12-85-SP6	LL1266			32,7	24,7	2,0	5,72
LL12-85-SP2	-			35,0	28,8	2,0	5,72
LL16-85-SP3	-	1	25,40	24,0	13,7	3,2	8,28
LL16-85-SP7	LL1644			38,7	28,0	3,2	8,28
LL16-85-SP1	-			43,0	32,5	3,2	8,28
LL16-85-SP4	LL1666			51,7	41,0	3,2	8,28
LL16-85-SP2	-			56,0	45,0	3,2	8,28
LL16-85-SP5	LL1688			64,7	54,0	3,2	8,28
LL20-85-SP3	LL2044	11/4	31,75	43,7	33,0	3,2	10,19
LL20-85-SP1	-			50,0	41,4	3,2	10,19
LL20-85-SP2	LL2066			57,7	47,0	3,2	10,19
LL20-85-SP4	LL2088			72,7	62,0	3,2	10,19
LL24-85-SP1	LL2444	11/2	38,10	60,6	48,2	4,0	14,63
LL24-85-SP2	LL2466			81,6	69,2	4,0	14,63
LL24-85-SP6	LL2488			102,6	90,2	4,0	14,63
LL28-85-SP3	LL2822	13/4	44,45	42,1	29,7	4,0	15,90
LL28-85-SP4	LL2844			67,5	55,0	4,0	15,90
LL28-85-SP2	LL2866			92,7	80,2	4,0	15,90
LL28-85-SP1	LL2888			118,5	106,0	4,0	15,9
LL32-85-SP1	LL3222	2	50,80	51,9	34,4	5,0	17,81
LL32-85-SP3	LL3244			77,5	59,9	5,0	17,81
LL32-85-SP2	LL3266			104,0	86,4	5,0	17,81
LL32-85-SP5	LL3288			131,5	113,9	5,0	17,81
LL40-85-SP2	LL4022	21/2	63,50	60,8	39,9	6,3	22,89
LL40-85-SP4	LL4044			94,3	73,3	6,3	22,89
LL40-85-SP1	LL4066			127,6	106,6	6,3	22,89
LL40-85-SP3	LL4088			161,1	140,1	6,3	22,89
LL48-85-SP1	LL4822	3	76,2	71,5	50,5	6,3	29,23
LL48-85-SP2	LL4844			112,5	91,5	6,3	29,23
LL48-85-SP3	LL4866			154,5	133,5	6,3	29,23
LL48-85-SP4	LL4888			195,2	174,2	6,3	29,23

Kopplingsbult för lyftkedjor typ LH

Kopplingsbult Produktnr	För kedja	Delning tum mm		L	b	d	D
LH08-85-SP3	LH0822	1/2	12,70	17,0	10,8	1,6	5,08
LH08-85-SP4	LH0823			18,9	12,7	1,6	5,08
LH08-85-SP5	LH0834			23,2	17,0	1,6	5,08
LH08-85-SP6	LH0844			25,2	19,0	1,6	5,08
LH08-85-SP2	LH0846			29,2	23,0	1,6	5,08
LH08-85-SP1	LH0866	5/8	15,88	33,3	27,0	1,6	5,08
LH08-85-SP7	LH0888			41,8	35,5	1,6	5,08
LH10-85-SP7	LH1022			19,4	12,8	2,0	5,94
LH10-85-SP1	LH1023			21,6	15,0	2,0	5,94
LH10-85-SP8	LH1034			26,6	20,0	2,0	5,94
LH10-85-SP6	LH1034			27,0	20,0	2,0	5,94
LH10-85-SP4	LH1044	3/4	19,05	29,1	22,5	2,0	5,94
LH10-85-SP2	LH1046			33,7	27,0	2,0	5,94
LH10-85-SP3	LH1066			38,7	32,0	2,0	5,94
LH10-85-SP5	LH1088			49,3	42,5	3,2	7,92
LH12-85-SP4	LH1223			30,7	20,0	3,2	7,92
LH12-85-SP2	LH1234			37,7	27,0	3,2	7,92
LH12-85-SP11	-			38,0	27,1	3,2	7,92
LH12-85-SP9	-			40,0	31,0	3,2	7,92
LH12-85-SP5	LH1244			40,7	30,0	3,2	7,92
LH12-85-SP12	-			43,0	34,0	3,2	7,92
LH12-85-SP8	-			51,0	41,0	3,2	7,92
LH12-85-SP1	LH1246			47,7	37,0	3,2	7,92
LH12-85-SP10	-	53,0	44,0	3,2	7,92		
LH12-85-SP3	LH1266	53,7	43,0	3,2	7,92		
LH12-85-SP6	LH1288	67,2	56,5	3,2	7,92		
LH16-85-SP4	LH1623	1	25,40	35,7	25,0	3,2	9,53
LH16-85-SP1	LH1634			43,7	33,0	3,2	9,53
LH16-85-SP6	LH1644			47,7	37,0	3,2	9,53
LH16-85-SP7	-			51,0	42,5	3,2	9,53
LH16-85-SP2	LH1646			56,7	46,0	3,2	9,53
LH16-85-SP11	-			60,0	50,0	3,2	9,53
LH16-85-SP10	-			63,4	52,15	3,2	9,53
LH16-85-SP3	LH1666			63,7	53,0	3,2	9,53
LH16-85-SP8	-			65,0	51,0	3,2	9,53
LH16-85-SP7	-			68,0	56,0	3,2	9,53
LH16-85-SP5	LH1688			80,0	69,5	3,2	9,53
LH16-85-SP12	LH1688			80,3	69,5	3,2	9,53
LH20-85-SP1	LH2023	11/4	31,75	42,4	30,0	4,0	11,10
LH20-85-SP2	LH2034			51,6	39,2	4,0	11,10
LH20-85-SP6	LH2044			56,6	44,2	4,0	11,10
LH20-85-SP3	LH2046			66,6	54,2	4,0	11,10
LH20-85-SP4	LH2066			75,6	63,2	4,0	11,10
LH20-85-SP5	LH2088			92,4	79,9	4,0	11,10
LH24-85-SP4	LH2423	11/2	38,10	46,9	34,5	4,0	12,70
LH24-85-SP5	LH2434			58,6	46,2	4,0	12,70
LH24-85-SP1	LH2444			64,4	51,9	4,0	12,70
LH24-85-SP3	LH2446			76,0	63,5	4,0	12,70
LH24-85-SP2	LH2466			87,8	75,3	4,0	12,70
LH24-85-SP6	LH2488			111,1	98,6	4,0	12,70
LH28-85-SP1	LH2823	13/4	44,45	51,1	38,7	4,0	14,27
LH28-85-SP2	LH2834			64,6	52,2	4,0	14,27
LH28-85-SP4	LH2844			71,1	58,6	4,0	14,27
LH28-85-SP5	LH2846			84,2	71,7	4,0	14,27
LH28-85-SP3	LH2866			97,7	85,1	4,0	14,27
LH32-85-SP5	LH3223			2	50,80	60,6	43,1
LH32-85-SP3	LH3234	75,5	58,0			5,0	17,46
LH32-85-SP6	LH3244	82,9	65,7			5,0	17,46
LH32-85-SP2	LH3246	97,4	79,9			5,0	17,46
LH32-85-SP1	LH3266	2	50,80	112,2	94,6	5,0	17,46
LH32-85-SP4	LH3288			141,6	124,0	5,0	17,46



Ändlänksbrickor



Ändlänkarna säljes styckvis
(kopplingsbult beställes separat)

C

Nr 95 Ändlänksbrickor utförande AGL

Nr 95 Ändlänksbrickor utförande IGL

Ändlänkar för lyftkedjor typ LL

Ändlänks- bricka Produktnr	För kedja		Delnings- mått Pe	Håldia- meter d2 tol A11	Bredd g2	Brick- tjocklek s	Radie U1
	Nr	Delning p tum mm					
LL08-95	LL08..		30,0	10,1	20,0	1,5	10,0
LL08-95-1	LL08..	1/2 12,70	30,0	12,1	28,0	1,5	15,0
LL08-95-2	LL08..		15,0	6,0	16,0	1,5	8,0
LL10-95	LL10..		20,0	8,0	18,0	1,5	11,0
LL10-95-1	LL10..	5/8 15,88	32,0	12,0	28,0	1,5	14,0
LL10-95-2	LL10..		32,0	16,0	28,0	1,5	14,0
LL10-95-3	LL10..		32,0	10,0	28,0	1,5	10,0
LL12-95	LL12..	3/4 19,05	25,0	10,0	19,8	1,8	11,2
LL12-95-1	LL12..		40,0	14,0	30,0	1,8	20,0
LL16-95	LL16..	1 25,40	45,0	15,0	35,0	3,0	18,0
LL16-95-1	LL16..		50,0	25,0	44,0	3,0	21,0
LL16-95-2	LL16..		30,0	12,0	25,0	3,0	15,0
LL20-95	LL20..	1 1/4 31,75	50,0	18,0	40,0	3,5	25,0
LL20-95-1	LL20..		44,0	15,9	35,0	3,5	17,0
LL24-95	LL24..	1 1/2 38,10	60,0	26,0	50,0	5,0	25,0
LL24-95-1	LL24..		65,0	24,0	50,0	5,0	29,0
LL28-95	LL28..	1 3/4 44,45	80,0	28,0	60,0	6,0	32,0
LL32-95-1	LL32..	2 50,80	90,0	32,0	70,0	6,3	43,0
LL40-95	LL40..	2 1/2 63,50	100,0	38,0	80,0	8,0	46,5

Ändlänkar för lyftkedjor typ LH

Ändlänks- bricka Produktnr	För kedja		Delnings- mått Pe	Håldia- meter d2 tol A11	Bredd g2	Brick- tjocklek s	Radie U1
	Nr	Delning p tum mm					
LH12-95	LH12..	3/4 19,05	40,0	14,0	30,0	3,2	20,0

Ändlänkar för lyftkedjor typ AL

Ändlänks- bricka Produktnr	För kedja		Delnings- mått Pe	Håldia- meter d2 tol A11	Bredd g2	Brick- tjocklek s	Radie U1
	Nr	Delning p tum mm					
AL6-95	AL6..	3/4 19,05	25,0	10,0	19,8	2,4	11,2
AL10-95	AL10..	1 1/4 31,75	40,0	14,0	30,0	4,0	18,0

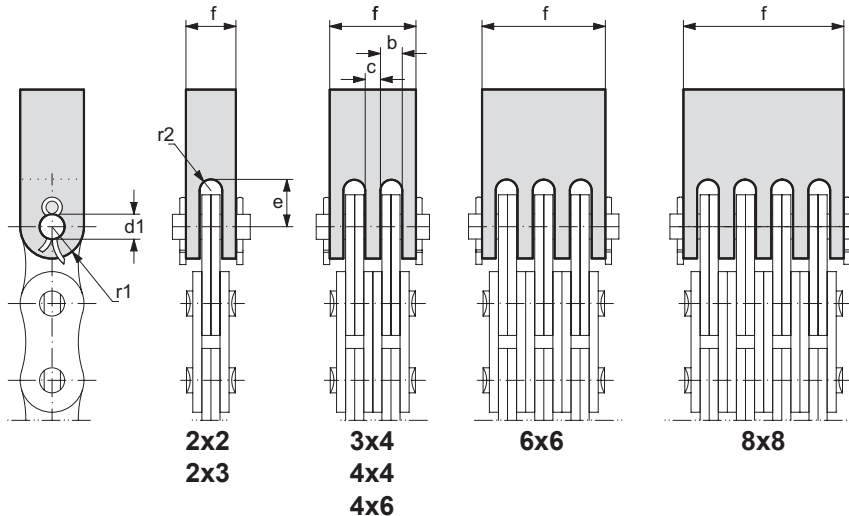
Ändlänkar för lyftkedjor typ fabriksstandard

Ändlänks- bricka Produktnr	För kedja		Delnings- mått Pe	Håldia- meter d2 tol A11	Bredd g2	Brick- tjocklek s	Radie U1
	Nr	Delning p tum mm					
F19V-95	F19V..	3/4 19,05	25,0	10,0	19,8	1,8	11,2



Fästblock för lyftkedjor typ LL och LH

Rekommenderade mått för tillverkning av fästblock



Fästblock för lyftkedjor typ LL

För kedja	f max	b min	c max	d1 tol D10	e min	r1 max	r2 max
LL0844	15,9	3,5	3,0	4,5	7,0	6,5	1,7
LL0866	22,9						
LL1044	14,9						
LL1066	21,9	3,5	3,0	5,1	8,5	8,0	1,7
LL1644	27,9						
LL1666	40,9						
LL1688	53,9	6,7	6,2	8,3	13,5	13,0	3,0
LL2044	32,9						
LL2066	46,9						
LL2088	61,9	7,5	7,0	10,2	17,0	16,5	3,5
LL2444	48,0						
LL2466	69,0						
LL2488	90,9	11,0	10,0	14,7	22,0	20,0	5,0
LL2822	29,5						
LL2844	54,8						
LL2866	80,0	13,0	12,0	16,0	25,0	24,0	6,0
LL2888	105,8						
LL3222	34,2						
LL3244	59,7	13,6	12,6	17,9	28,0	27,0	6,0
LL3266	86,2						
LL3288	113,7						
LL4022	39,6	17,0	16,0	23,0	35,0	35,0	8,0
LL4044	73,0						
LL4066	106,3						
LL4088	139,8	21,0	20,0	29,3	45,0	40,0	10,0
LL4822	50,2						
LL4844	91,2						
LL4866	133,2						
LL4888	173,9						

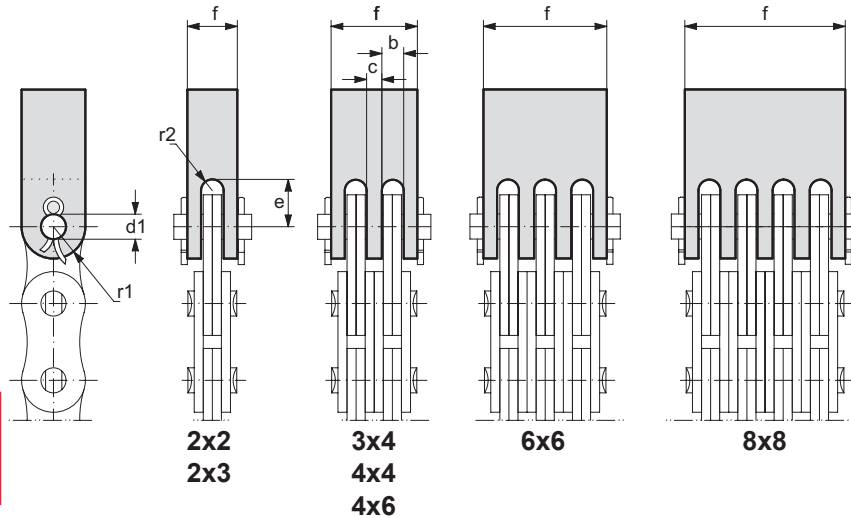
Fästblock för lyftkedjor typ LH

För kedja	f max	b min	c max	d1 tol D10	e min	r1 max	r2 max
LH0822/AL522	10,7	4,2	-	5,1	9,0	6,5	2,0
LH0823	12,6	6,4	-				3,0
LH0834	16,9	4,2	2,0				2,0
LH0844/AL544	18,9	4,2	4,0	6,0	11,0	8,0	2,0
LH0846	22,9	6,4	4,0				3,0
LH0866/AL566	26,9	4,2	4,0				2,0
LH0888/AL588	35,4	4,2	4,0	8,0	14,0	9,5	2,0
LH1022	12,7	5,0	-				2,0
LH1023	14,9	7,5	-				2,0
LH1034	19,9	5,0	2,4	9,6	18,0	12,5	2,0
LH1044/AL644	22,4	5,0	4,8				2,0
LH1046	26,9	7,5	4,8				2,0
LH1066/AL666	31,9	5,0	4,8	11,2	22,0	15,0	2,0
LH1088	42,4	5,0	4,8				2,0
LH1223	19,9	10,3	-				5,0
LH1234	26,9	6,8	3,2	12,8	26,0	19,0	3,0
LH1244/AL844	29,9	6,8	6,4				3,0
LH1246	36,9	10,3	6,4				3,0
LH1266/AL866	42,9	6,8	6,4	14,3	31,0	22,0	3,0
LH1288	56,4	6,8	6,4				3,0
LH1623	24,9	12,8	-				6,0
LH1634	32,9	8,5	4,0	17,5	34,0	25,0	4,0
LH1644/AL1044	36,9	8,5	8,0				4,0
LH1646	45,9	12,8	8,0				6,0
LH1666/AL1066	52,9	8,5	8,0	10,0	10,0	7,0	4,0
LH1688/AL1088	69,4	8,5	8,0				4,0
LH2023	29,8	15,1	8,0				4,0
LH2034	39,0	10,0	4,7	12,8	26,0	19,0	5,0
LH2044/AL1244	44,0	10,0	9,4				5,0
LH2046	54,0	15,0	9,4				7,0
LH2066/AL1266	63,0	10,0	9,4	10,0	10,0	7,0	5,0
LH2088/AL1288	79,7	10,0	9,4				5,0
LH2423	34,3	17,7	-				8,0
LH2434	46,0	11,8	5,5	12,8	26,0	19,0	5,0
LH2444/AL1444	49,0	11,8	11,0				5,0
LH2446	63,3	17,7	11,0				8,0
LH2466/AL1466	75,1	11,8	11,0	14,3	31,0	22,0	5,0
LH2488/AL1488	98,4	11,8	11,0				5,0
LH2823	38,5	20,1	-				10,0
LH2834	52,0	13,4	6,3	17,5	34,0	25,0	6,0
LH2844	58,4	13,4	12,6				6,0
LH2846	71,5	20,1	12,6				10,0
LH2866	84,9	13,4	12,6	10,0	10,0	7,0	6,0
LH3223	42,8	22,5	-				10,0
LH3234	57,7	15,0	7,1				7,0
LH3244	65,4	15,0	14,2	10,0	10,0	7,0	7,0
LH3246	79,6	22,5	14,2				10,0
LH3266	94,3	15,0	14,2				7,0
LH3288	123,7	15,0	14,2	7,0			



Fästblock

Rekommenderade mått för tillverkning av fästblock



Fästblock för lyftkedjor typ AL

För kedja	f max	b min	c max	d1 tol D10	e min	r1 max	r2 max
AL522	10,7	4,2	-	5,1	9,0	6,5	2,0
AL544	18,9	4,2	4,0				2,0
AL566	26,9	4,2	4,0				2,0
AL588	35,4	4,2	4,0				2,0
AL622	12,7	5,0	-	6,0	11,0	8,0	2,0
AL644	22,4	5,0	4,8				2,0
AL666	31,9	5,0	4,8				2,0
AL688	42,4	5,0	4,8				2,0
AL844	29,9	6,8	6,4	8,0	14,0	9,5	3,0
AL866	42,9	6,8	6,4				3,0
AL888	56,4	6,8	6,4				3,0
AL1044	36,9	8,5	8,0	9,6	18,0	12,5	4,0
AL1066	52,9	8,5	8,0				4,0
AL1088	69,4	8,5	8,0				4,0
AL1244	44,0	10,0	9,4				11,2
AL1266	63,0	10,0	9,4	5,0			
AL1288	79,7	10,0	9,4	5,0			
AL1444	51,7	11,8	11,0	12,8	26,0	19,0	
AL1466	75,1	11,8	11,0				5,0
AL1488	98,4	11,8	11,0				5,0
AL1644	58,4	13,4	12,6				14,3
AL1666	84,9	13,4	12,6	6,0			

Fästblock för lyftkedjor typ fabriksstandard

För kedja	f max	b min	c max	d1 tol D10	e min	r1 max	r2 max
F19V-44	22,9	5,2	4,7	6,6	10,0	10,5	2,0
F19V-66	32,9						





C

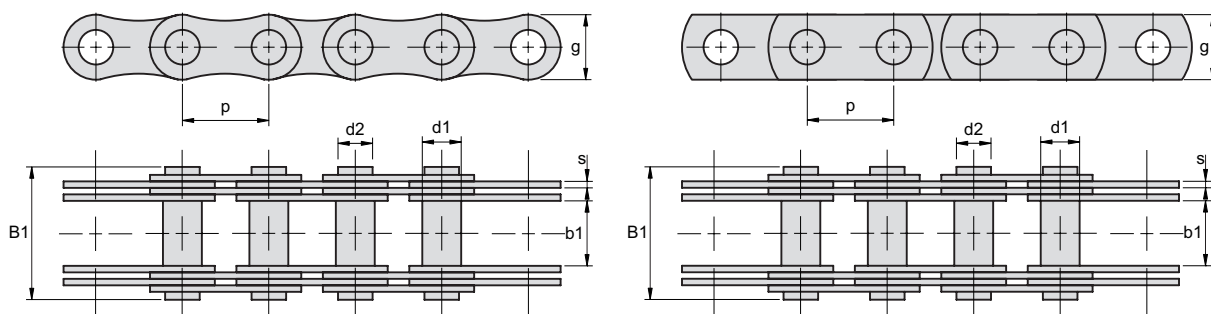


Rätt kvalitet i sjunkfacken!



Gallkedjor

Enligt DIN 8150



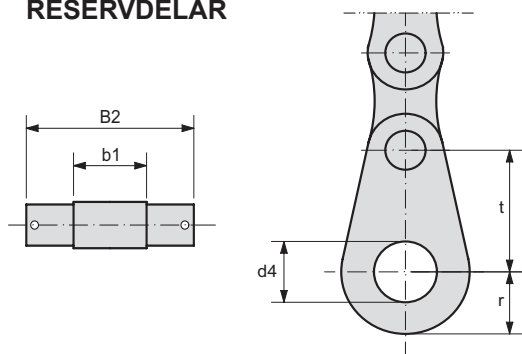
C

Kedja Nr	Delning p	Inv. bredd b1 min	Bult- diam. d1 tol. h11	Bult- diam. d2 tol. h11	g max	B1 max	s	Antal länk- brickor	Brott- belast- ning N min	Lager- yta LY cm ²	Vikt kg/m ca	Koppl. bult B2 max	Ändlänk		
													t	r	d4 tol. A11
G06*	6	4	3	2,3	5	11	1,0	2	1 250	0,05	0,2	12,0	-	-	-
G08*	8	6	3,5	2,5	7	13	1,0	2	1 500	0,05	0,3	16,0	15	8	6
G10*	10	8	4	3	8	17	1,5	2	2 500	0,09	0,4	19,0	15	8	6
G13*	13	10	5	4	10	21	2,0	2	4 500	0,16	0,6	22,5	20	9	8
G15	15	12	5	4	12	25	2,0	2	5 000	0,16	0,7	27,0	20	11	9
G20	20	15	8	6	15	28	2,0	2	12 500	0,24	1,1	40,0	25	12	10
G20*	20	15	8	6	15	36	2,0	4	15 000	0,48	2,0	42,0	25	12	10
G25	25	18	10	8	18	36	3,0	2	25 000	0,48	1,8	42,0	30	15	12
G25*	25	18	10	8	18	47	3,0	4	35 000	0,96	2,9	54,0	30	12	12
G30	30	20	11	9	20	51	3,0	4	40 000	1,08	3,4	58,0	40	18	14
G30*	30	20	11	9	20	43	2,0	4	37 500	0,72	2,7	50,0	40	15	14
G35	35	22	12	10	26	53	3,0	4	60 000	1,20	4,5	61,0	45	21	16
G40	40	25	14	12	30	58	3,0	4	80 000	1,44	5,0	66,0	50	24	18
G45	45	30	17	14	35	63	3,0	4	100 000	1,68	7,0	70,0	55	27	22
G50	50	35	22	18	38	90	4,5	4	150 000	3,24	11,3	97,0	60	30	26
G55	55	40	24	21	40	108	6,0	4	200 000	5,04	14,5	115,0	65	33	32
G60	60	45	26	23	45	114	6,0	4	250 000	5,52	17,1	120,0	70	36	36
G70**	70	50	32	28	55	148	6,0	6	375 000	10,08	34,0	157,0	85	42	40
G80**	80	60	36	32	60	159	6,0	6	500 000	11,52	39,0	171,0	100	51	50
G90**	90	70	40	36	70	184	7,0	6	750 000	15,12	53,0	200,0	120	60	60
G100**	100	80	45	40	80	224	7,0	8	1 000 000	22,95	77,0	234,0	140	72	70
G110**	110	90	50	45	90	236	7,0	8	1 250 000	25,28	90,0	251,0	160	84	80
G120**	120	100	55	50	100	262	8,0	8	1 500 000	32,00	112,0	277,0	180	96	90

*) Ej enligt DIN 8150 **) Kedjorna har raka sidobrickor
G 20 - G 70 levereras i seghärdat utförande, övriga i härdat utförande.

Kedjorna kan även förses med mässingsskivor mellan brickorna, förlängda bultar för att fånga upp obelastad kedja samt med underläggsbrickor vid niten.

RESERVDLAR



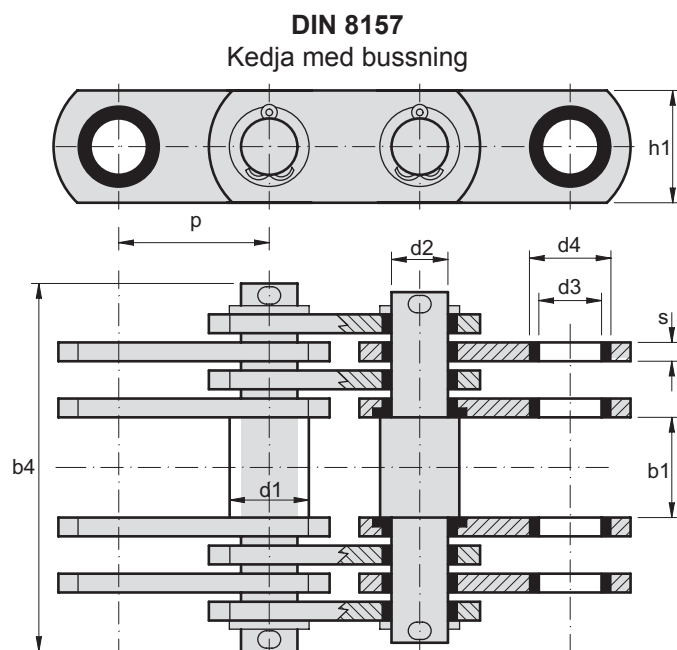
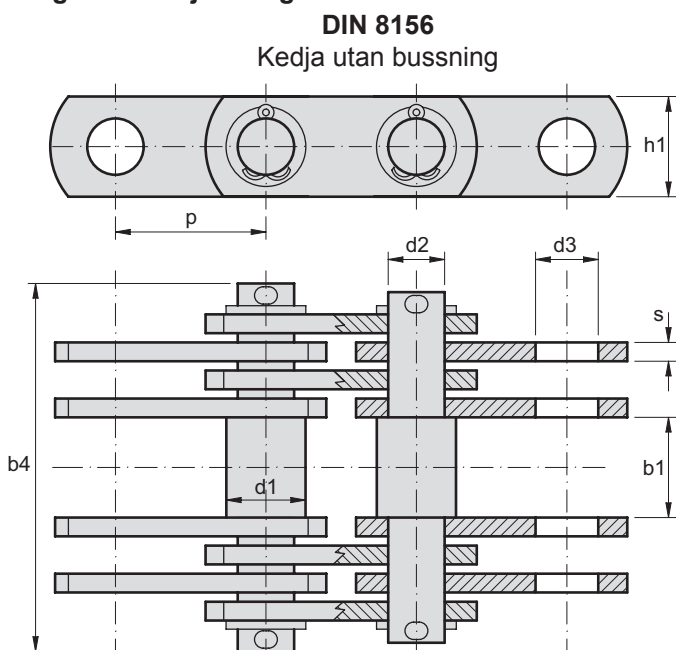
Nr 85 Kopplingsbult med saxsprint

Nr 95 Ändlänksbrickor



Dragbänkskedjor

Dragbänkskedjor enligt DIN 8156 och DIN 8157



Kedja Nr	Delning p	Inv. bredd b1 min	Bult diameter		Total bredd d4 max	Länk höjd h1 max	Brick- tjocklek s	d3 tol. C11	d4	Sprint dimension DIN 94	Lageryta LY cm ²	Dragbänks- kraft N*	Brott- belastning N min	Vikt kg/m ca
			d1 tol. h11	d2 tol. h9										

DIN 8156 - kedja utan bussningar

DB30A	30	20	11	9	60	20	3	9	-	2,5 x 16	1,1	5 000	30 000	4
DB50A	50	25	14	12	71	30	3	12	-	3,2 x 20	1,5	10 000	60 000	6
DB60A	60	35	22	20	103	40	5	20	-	5,0 x 32	4,0	31 500	190 000	14
DB70A	70	45	28	25	143	50	8	25	-	6,3 x 40	8,0	63 000	380 000	27
DB90A	90	60	36	32	183	60	10	32	-	8,0 x 50	13,0	100 000	600 000	42
DB110A	110	70	45	40	211	80	12	40	-	8,0 x 56	19,0	160 000	960 000	68
DB120A	120	80	50	45	248	80	15	45	-	10 x 63	27,0	200 000	1 200 000	83
DB160A	160	100	60	55	320	100	20	55	-	10 x 71	44,0	315 000	1 900 000	130
DB180A	180	120	80	70	385	130	25	70	-	13 x 90	70,0	500 000	3 000 000	220
DB240A	240	140	90	80	456	160	30	80	-	13 x 100	96,0	800 000	4 800 000	305
DB280A	280	160	110	100	481	200	30	100	-	13 x 125	120,0	1 000 000	6 000 000	395

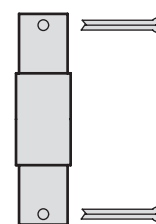
DIN 8157 - kedja med bussningar

DB70B	70	45	28	25	143	60	8	25	32	6,3 x 40	8,0	76 000	380 000	35
DB90B	90	60	36	32	183	70	10	32	40	8,0 x 50	13,0	120 000	600 000	50
DB110B	110	70	45	40	211	90	12	40	48	8,0 x 56	19,0	192 000	960 000	75
DB120B	120	80	50	45	248	90	15	45	55	10 x 63	27,0	240 000	1 200 000	93
DB160B	160	100	60	55	320	110	20	55	65	10 x 71	44,0	380 000	1 900 000	140
DB180B	180	120	80	70	385	140	25	70	85	13 x 90	70,0	600 000	3 000 000	250
DB240B	240	140	90	80	456	180	30	80	95	13 x 100	96,0	960 000	4 800 000	345
DB280B	280	160	110	100	481	220	30	100	115	13 x 125	120,0	1 200 000	6 000 000	435

* Dragbänksdragkraft vid dubbel krok.

Kedja enligt DIN 8156 används för kedjehastigheter upp till 0,5 m/sek.
Kedja enligt DIN 8157 används för kedjehastigheter upp till 1 m/sek.

RESERVDLAR



Nr 85 Kopplingsbult med saxspring



Teknisk information lyftkedjor

Lyftkedjor allmänt

Lyftanordningar för att överföra liniära rörelser ökar ständigt i antal, speciellt inom materialhanteringen där man finner lyftkedjor på alla typer av lyftanordningar och gaffeltruckar. Konstruktionen gör den bäst lämpad att överföra liniär rörelse utan att kedjehjul används. Lyftkedjor uppfyller alla kvalitetskrav såsom:

- 1 Hög utmattningshållfasthet
- 2 Hög brotthållfasthet
- 3 Lång livslängd
- 4 Minsta möjliga förlängning

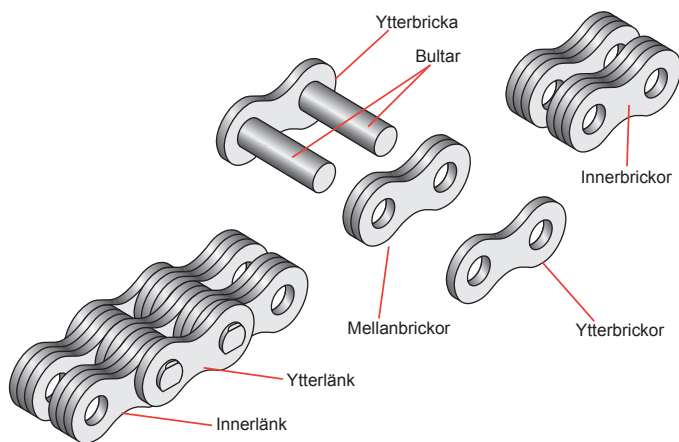
Konstruktion och terminologi

Lyftkedjan består av brickor och bultar.

När det gäller brickorna särskiljer man på ytterbrickor, mellanbrickor och innerbrickor.

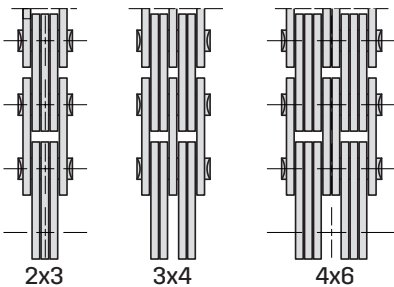
Ytterlänken består alltid av 2 ytterbrickor, 2 bultar och mellanbrickor. Innerlänken består alltid av innerbrickor.

Ytterbrickorna har presspassning så att bultarna kan nitas fast. För att underlätta monteringen och korrekt rörelse har mellanbrickor och innerbrickor glidpassning.

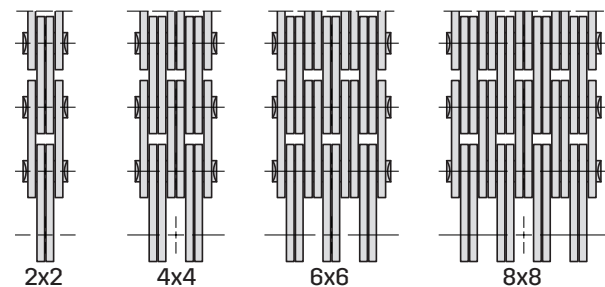


Brickkombinationer

Udda brickkombinationer



Jämna brickkombinationer



Lyftkedjor med jämn brickkombination erbjuder i förhållande till utrymme en högre brotthållfasthet. Ojämn brickkombination ger å andra sidan en högre utmattningshållfasthet och större hälkanttryck = bättre förslitningsegenskaper.

Funktion

Precis som namnet anger är lyftkedjan till för att lyfta med.

Som regel tjänar den som en draganordning för styrning av krafter. Den används i kombination med hydrauliskt manövrerade cylindrar eller som en motviktskedja.

Lyftkedjan är inte lämpligt att löpa över tandade kedjehjul och överföra ett vridmoment till dem.

Den mest utbredda användningen av lyftkedjan är i stativet på gaffeltruckar. Den kan också utgöra en motviktskedja i verktygsmaskiner, eller som lyftkedja i gränsletruckar.

Material

Brickor

Brickorna är tillverkade av härdat material och värmebehandlade, dvs de är genomhårdade och därefter glödgade för att erhålla en hård struktur.

Bultar

Dessa är, beroende på krav och användningsområde, gjorda av härdat eller sätthärdat stål.

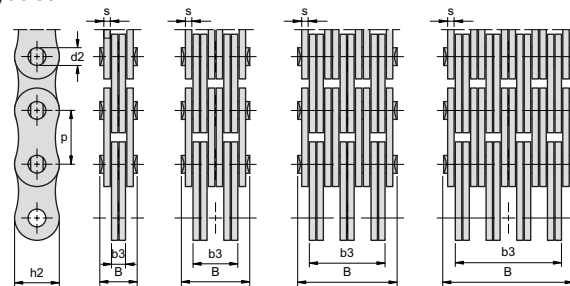
Bultar av härdat stål får en mycket stor och enhetlig ökning i styrka över hela tvärsnittet under värmebehandlingen.

Det finns en tydlig gradering mellan kärnhårdhet och ythårdhet.

Sätthärdade bultar har en kärna av medelhög hållfasthet och dessutom en yta (hud) med enastående hårdhet.

Dimensioner

Lyftkedjans huvuddimensioner bestäms av delningen (p) och brickkombinationen. Dessutom bricktjockleken (s), länkhöjden (h_2), bultdiameter (d_2) och total bredd (B) samt anslutande dimensionen (b_3) är av betydelse.



Typer av kedjor och fästnanordningar

Standardisering

Typ LL - (lätt serie)

Europeisk standard DIN 8152, part 1 / ISO 4347, SMS 2073

Kedjans komponenter baseras på standard rullkedjor enligt europeisk standard DIN 8187. Brickor och bultar är identiska med rullkedjans.

Typ LH - (tung serie)

vilket motsvarar amerikansk standard typ BL
DIN 8152, part 1 / ISO 4347, SMS 2073

Kedjans komponenter baseras på standard rullkedjor amerikansk standard DIN 8188. Brickformen motsvarar rullkedjan med bricktjocklek och bultdiameter motsvarar nästa större delning. De blir därför mycket kompakta och överför i förhållande till utrymmesbehov största möjliga lastkapacitet.

Typ AL - (lätt serie) icke standardiserad

Kedjans komponenter baseras på standard rullkedjor enligt europeisk standard DIN 8188. Brickor och bultar är identiska med rullkedjans.

Typ Industristandard - icke standardiserad

Kedjorna har specifikt utförande som inte motsvarar någon standard.

Beteckningar

Exempel:

LL1644

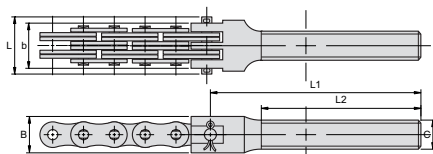
LL = Typ, 16 = Kedjedimension, 44 = brickkombination



Teknisk information lyftkedjor

Förbindningslement

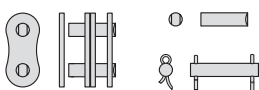
Fästgafflar



Som regel börjar och slutar lyftkedjan med innerlänkar som kan fästas i fästgafflar, fästblock eller ändlänkar (påronlänkar). Innerbrickorna på lyftkedjan passar i lämpliga urtag i dessa fästelement och kopplas med en bult som har samma diameter som bulten i kedjan.

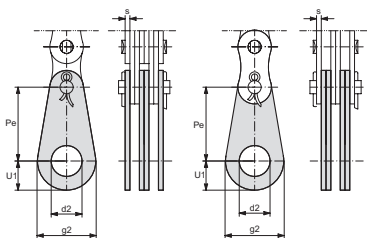
Av skäl som rör monterings teknik och driftsäkerhet skall lyftkedjan aldrig fästas med ytterlänken

Nitlänkar och kopplingsbultar



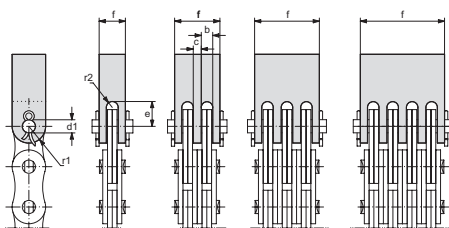
Som kopplingsbultar skall företrädesvis sådana av härdat stål med en minsta styrka av 1200 N/mm² användas.

Ändlänksbrickor



Ändlänksbrickor har både ett större brickhål och en större delning. De tillåter enkel och lätt fastsättning av lyftkedjan i maskinkomponenter med lägre hållfasthet.

Fästblock



Dimensionering

Vid dimensionering av en lyftkedja tas hänsyn till den last kedjan ska överföra samt driftsförhållandena. För säkerhetsfaktorn S gäller myndigheternas föreskrifter. I de fall inga föreskrifter finns bör säkerhetsfaktorn väljas mellan 7 och 13 beroende på kedjetyp och brickkombination.

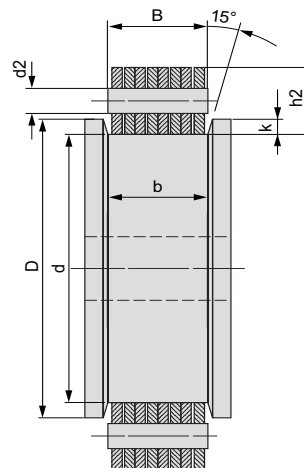
$$\text{Brotthållfastheten} = F \cdot f_1 \cdot S$$

F = Dragkraften i kedjan
S = Säkerhetsfaktorn
f1 = Driftsförhållande

Driftsförhållande	f1
statisk belastning	1,0
likformig dynamisk belastning	1,5
dynamisk stöbelastning	2,0

Brythjul

Lyftkedjor kan styras över icke tandade brythjul (avlänkingsvalsar). Dessa bör ha största möjliga diameter. Diametern hos brythjulet bestämmer storleken av länkrörelsen vid kedjan ingång och utgång, och därmed också i avsevärd utsträckning livslängden för kedjan. Dessutom bidrar en stor omläggningsdiameter till jämnare drift av kedjan.



Följande värden rekommenderas:

$$\begin{aligned} b &= B \cdot 1,05 & [B &= \text{kedjans totalbredd över bult}] \\ d &= p \cdot 5 \text{ (min } p \cdot 3) & [p &= \text{kedjans delning}] \\ D &= p \cdot 6 \text{ (min } p \cdot 4) & [p &= \text{kedjans delning}] \\ k &= 0,43 \cdot (h_2 - d_2) & [h_2 &= \text{brickhöjd, } d_2 = \text{bultdiameter}] \end{aligned}$$

Mått på brythjul

Diametern på brythjulen bör så långt som möjligt vara 5 gånger, men minst 3 gånger kedjedelningen (p). Bredden av löpytan, B, i fallet med ett brythjul bör motsvara kedjebredden över nitbulten. Flänsens höjd "k" är valt 15% mindre än avståndet mellan brickans kant och nitbulten.

För att förhindra för snabb förslitning på den löpande ytan av brytrullen och för att undvika deformationer på löpytan, rekommenderas det att rullarna härdas till en draghållfasthet av 1200 till 1500 N/mm² eller att ytan härdas genom induktiv och/eller flammhärdning av ytan upp till ett maximum av 55HRc. Ett utgångsmaterial med ett minimum av grundläggande styrka på 490 N/mm² bör väljas.

Rexnord lyftkedjor med skyddsplåtar av plast kan monteras på brythjul utan fläns. Om skyddsplåtarna sitter på kedjans båda yttersidor sköter de den laterala styrningen på brythjulet.

Om, å andra sidan, lyftkedjan är försedd med en centralt anordnad skyddsplåt, ingriper denna i en lämplig urtagning i centrum av brythjulet och garanterar därmed den laterala styrningen.

Löpsätt

Ju mindre brythjulets diameter är, desto större blir den multipla polygoneffekten. Denna kan i fallet med en gaffeltruck ge upphov till en ojämn lyft- eller sänkrörelse när de enskilda kedjälänkarna lämnar brythjulet. Om man jämför storleken på denna ojämnhet mellan en brythjulsdiameter på 3 gånger kedjans delning med den för 5 gånger kedjans delning, visar mindre brythjulsdiameter en procentuell avvikelse i hastighet på 4% baserat på en enhetlig lyftrörelse av hydraulkolven.

Vid ett värde av 5 gånger kedjans delning för brythjulets diameter uppgår hastighetsvariationen till endast 1,1%. Om man tittar på förhållandet mellan dessa två värden, kan man se att den mindre diametern orsakar 3,6 gånger större variation i lyftrörelsen av kedjan.

Detta leder naturligtvis till märkbart ryckig lyftrörelse under full belastning i fallet med den lilla hjuldiametern.

Detta är inte bara ofördelaktigt för driften av utrustningen utan även för kedjans slitage. Det leder också till ytterligare onödigt höga dynamiska belastningar. Vid extremt höga permanenta laster kan det i vissa fall leda till för tidig utmattningsbrott i kedjan.



Teknisk information lyftkedjor

Om man jämför slitaget hos en kedja med en brythjulsdiameter på 3 gånger kedjans delning med en av 5 gånger kedjans delning, får lyftkedjan vid en större diameter en 50% lägre länkrörelse vid på- och avrullning på brythjulet.

För att optimera lyftkedjans driftsegenskaper och dess operativa pålitlighet samt en jämn lyftrörelse, rekommenderas i truckbranschen, en brythjulsdiameter på 4 till 4,5 gånger kedjans delning. Detta förbättrar också livslängden avsevärt.

I fallet med användning av lyftkedjor i verktygsmaskiner samt i allmän maskinteknik, av ovan nämnda skäl en brythjulsdiameter på 5 till 7 gånger kedjedelningen att rekommendera.

Arbetsområden

Gaffeltruckar

C

För montering i gaffeltruckar, är det LH-serien som passar bäst. LH kedjorna är av utomordentligt kompakt konstruktion. De har bultar med relativt stora diametrar. Detta gör det möjligt att montera kedjor direkt i fästgafflar. Användningen av ändlänksbrickor är inte nödvändig. Det ger en betydande tidsbesparing i produktionen vid montage i lyftstativet.

På grund av LH kedjans kompakta konstruktion i kombination med stor lyftförmåga kan breda brickkombinationer som 6x6 och 8x8 undvikas.

Rexnords lyftkedjor med skonplåtar i plast ger enastående egenskaper för användning i gaffeltruckar. Dessa skyddar kolvstängan, den hydrauliska cylindern och masten från skador. Lyftkedjor typ AL och LL bör undvikas vid nykonstruktion av gaffeltruckar.

Verktygsmaskiner

Lyftkedjor i LL-serien är särskilt lämpliga för användning i verktygsmaskiner. Valet av material och värmebehandlingen är anpassade till de ovan nämnda användningsområden. Kedjor av denna typ har en mycket hög slitstyrka. Men även här gäller rekommendationen att så långt som möjligt undvika brickkombinationer som 6 x 6 och 8 x 8.

För lyftkedjor som används som motvikskedjor vilket är fallet i verktygsmaskiner kan det vara problematiskt att smörja länkarna då belastningen på kedjan är konstant. Dessa kedjor kräver specialbehandling av länkarna. Vi rekommenderar därför att "Verktygsmaskin kedja" anges vid beställning.

Om man använder en standard lyftkedja, kan glideffekter (glidande rygg), buller utveckling och eventuell kallsvetsning på kedjelänkarna inte uteslutas.

Allmän mekanisk och apparatteknik

Om lyftkedjor utsätts för ett stort antal belastningscykler och/eller länkrörelser och om hög slitstyrka är viktig, då är kedjor typ LL särskilt lämpliga.

Om extremt höga belastningar förekommer, erbjuder lyftkedjor typ LH fördelar när det gäller utmattningshållfasthet och driftsäkerhet.

Låga temperaturer

Rexnords lyftkedjor tillverkas av särskilt kryogena stål. De har en hög slaghållfasthet och utmattningshållfasthet. Minskningen av dessa värden vid låga temperaturer ner till - 40 °C är så liten att inga begränsningar i utformningen eller i den praktiska användningen måste beaktas.

Det är nödvändigt för användning i dessa fall att ge kedjorna en olja som bibehåller sin fulla smörjförmåga i det givna temperaturområdet. Det är viktigt att kedjorna smörjs vid fabrik för dessa applikationer. Detta ska beaktas vid beställning.

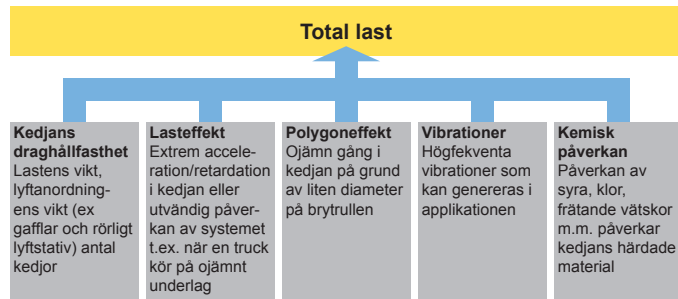
Om lyftkedjor med vanlig smörjning används kommer smörjegenskaperna att minska. Fettet blir för tjockt vid den givna temperaturen för den speciella användningen. Eftersmörjning med en lämplig olja är ingen bra lösning, eftersom den inte kan tränga in till alla smörjställen.

Speciella applikationer

Ta kontakt med oss. Vi ser fram emot att hitta en lösning tillsammans med dig.

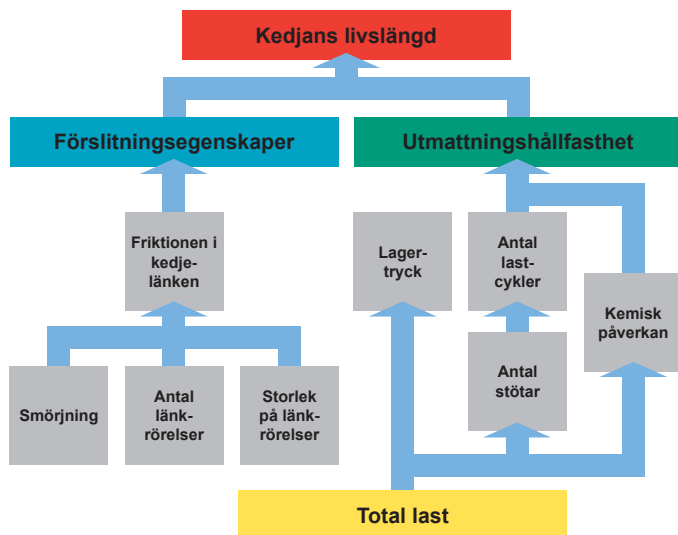
Lyftkedjans totala last

Den totala lasten för lyftkedjan som lyftelement påverkas av flera faktorer (se nedan illustration).



Faktorer som påverkar livslängden

Förekommande föreskrifter hur man kontrollerar en lyftkedja bygger endast på den statistiska säkerheten av brotthållfastheten. Då lasten i en lyftapplikation är dynamisk är detta inte alltid en korrekt metod att mäta. Nedan flödesschema visar de faktiska faktorerna.



Förslitningsegenskaper

Förslitningen av en kedja beror på friktionen mellan bultarna och innerbrickorna i kedjelänkarna. Friktionen påverkas av följande faktorer.

Lagertryck

Lagertrycket är kvoten av kedjans sträckbelastning och lagerytan. Lagerytan i lyftkedjan är ytan som bultarna har kontakt med innerbrickans hålkant (bultdiameter x innerbrickans länktjocklek). På grund av smörjmedlets begränsade tryckabsorption är en begränsning av tillåtet lagertryck nödvändig. Extremt högt lagertryck leder till torr friktion då smörjmedelsfilmen helt eller delvis trycks bort. Detta i sin tur leder till snabb förslitning och/eller förlängning av kedjan liksom kavitationsangrepp.

Ytterligare konsekvenser kan bli:

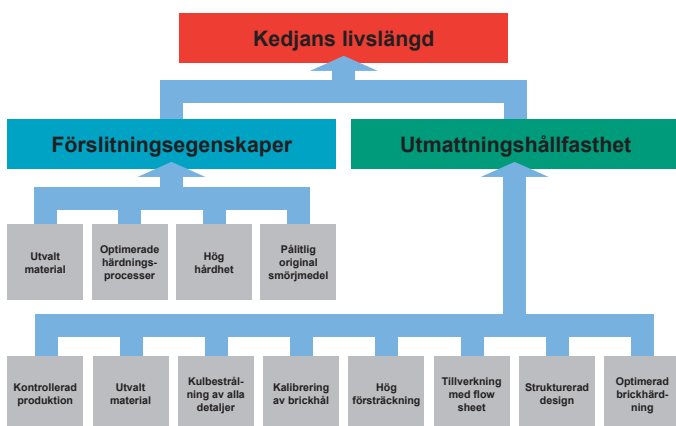
- Vridna bultar
- Brustna bultar
- Försämrad presspassning mellan bult och ytterbricka



Teknisk information lyftkedjor

Rexnord tillverkningsprocesser

Lyftkedjorna i industritruckar och andra lyftanordningar är säkerhetsselement. För att optimera de två kvalitetsfaktorerna, slitstyrka och utmattningshållfasthet, har Rexnord lyftkedjor följande tillverkningsprocesser:



Rexnords produktionsförfarande för att optimera kedjans livslängd.

Kontrollerad produktion

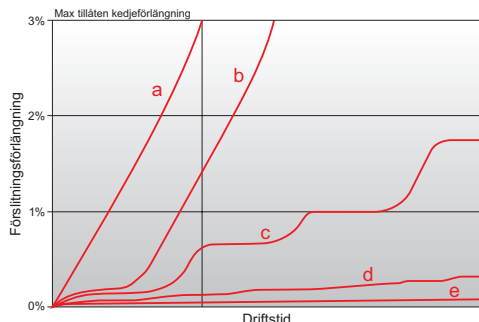
- Systematiska tester i tillverkningsfasen.
- Övervakning av de automatiska monteringsmaskiner med optiska och laseroptiska inspektionssystem.
- Strikt övervakning och kontroll av värmebehandling.
- Säkrade processer i varje tillverkningssteg.

Användning av utvalda material

- Exklusiv användning av specialstål.
- Materialspecifikation enligt exakta Rexnord specifikationer.
- Jämfört med standard typen avgränsad kolhalt.
- Starkt avgränsad tolerans fältet för grundläggande hållfasthet.
- kallvalsning åtgärder i enlighet med specificerad Rexnord sekvens plan.
- Betydligt minskad andel oönskade stål tillsatser.
- Avgränsade tolerans fält med avseende på dimensioner.
- Inköp av endast certifierade, testade och pålitliga leverantörer.
- Bedömning och leverans engagemang enligt Rexnord bedömnings-systemet.
- Leverans av alla material med intyg och analysrapport certifikat.

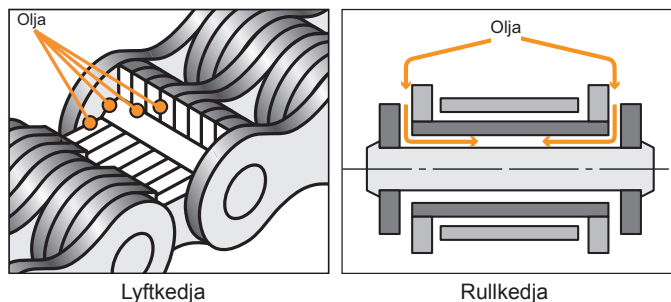
Smörjning

Nedan diagram visar att livslängden på en korrekt smord kedja är 60 gånger längre än om kedjan är osmord.



- a = osmord kedja
- b = engångssmord kedja utan eftersmörjning
- c = temporärt osmord kedja (på grund av för långa smörjintervaller)
- d = otillräcklig smörjning
- e = korrekt smörjning

Ca 60% av alla kedjeskador kan härledas till felaktig smörjning. Det är viktigt att regelbundet smörja kedjan på ett korrekt sätt d.v.s. att se till att smörjmedlet tränger in ordentligt speciellt mellan bultarna och brickorna.



Man bör se upp med smörjmedel på sprayburk som innehåller thinner. Dessa sägs fungera så att det rinnande smörjmedlet (p.g.a. inblandning av thinner) flyter in mellan alla delar, därefter avdunstar thinnern och en oljefilm stannar kvar. Erfarenheten visar att så inte alltid är fallet.

Smörjintervall

Smörjintervallet är beroende på vilka arbetsförhållande kedjan utsätts för. Man måste alltid anpassa smörjningen så att det alltid finns tillräcklig mängd lågviskositetsolja mellan alla delar.

Generellt kan man säga att en gaffeltruck bör smörjas var 250:de driftstimme. Vid svår nedsmutsning, fukt och vid mycket höga belastningar bör kedjorna smörjas var 100:de driftstimme. Om kedjorna kommer i kontakt med korrosiva vätskor skall kedjan omedelbart rengöras och smörjas korrekt igen.

Omgivnings-temperatur	Viskositet	Rekommenderad produkt
> - 40°C < - 30°C	VG 15	Klüberoil 4UH 1-15 (Klüber Lubrication)
> - 30°C < + 5°C	VG 68	Klüberoil 4UH 1-68N (Klüber Lubrication) Anticorit LBO 160 TT (Fuchs DEA)
> + 5°C < + 45°C	VG 150	Klüberoil 4UH 1-150N (Klüber Lubrication) Anticorit LBO 160 (Fuchs DEA) Rexoil (Rexnord Kette)
> + 45°C < + 80°C	VG 220	Klüberoil 4UH 1-220N (Klüber Lubrication) Rexoil (Rexnord Kette)

Vi rekommenderar dock att man alltid följer tillverkarens smörjinstruktioner.



Teknisk information lyftkedjor

Inspektion

Kedjor har, i jämförelse med många andra transmissionselement, fördelen att skador och förslitningsgrad visar sig lite på förhand. Vi har här gjort en lista på vad man bör uppmärksamma för att i tid hitta eventuella skador så att haverier med i värsta fall personsador som följd kan undvikas.

Intervaller

Då lyftkedjor ofta arbetar i driftförhållande där säkerhetsrisker kan förekomma (ex gaffeltruckar) måste en regelbunden besiktning göras minst engång per år.

C



Vi hänvisar till arbetarskyddstyrelsens gällande kungörelse (AFS) med föreskrifter om truckar samt allmänna råd om tillämpningen av föreskrifterna. OBS! Att godkänd besiktning skall göras av ackrediterat kontrollorgan i tredjepartsställning.

Testa följande punkter

Oljud

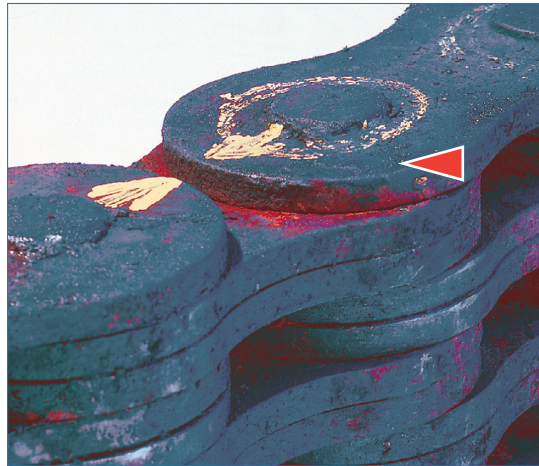
Vid torr friktion uppstår ofta ett genomträngande gnisselljud eller djupt skärande ljud i kedjelänkarna. Detta uppkommer på grund av otillräcklig smörjning. När kedjan löper över vändhjulet böjs länkarna varvid friktionen uppstår.

Ytrost



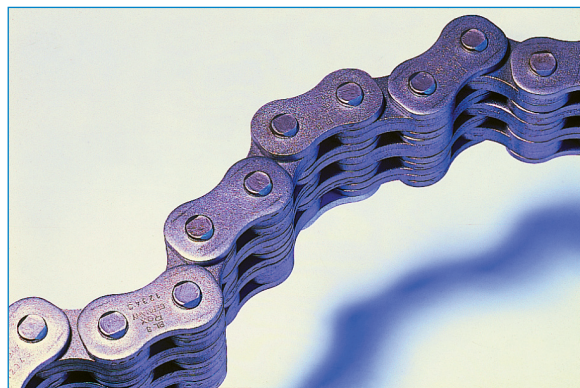
Ytrost kan lätt upptäckas då länkarna rostfärgas. Tyvärr är denna missfärgning inte bara en ytlig företeelse. Rostangreppet går ofta in i porerna och ger då ett djupare angrepp. Det bildas små kratrar i alla kedjans delar och dessa leder så småningom till utmattningsbrott. Ytrost uppkommer då kedjan fått för lite eller felaktigt smörjmedel.

Länkröst



Korrosion som uppstått genom torr friktion visar sig genom missfärgning (rostfärg) kring länkarnas kontaktytor. Länkröst kan också beskrivas som en "blödning" av kedjan. Den uppstår vid bristande smörjning eller då felaktigt smörjmedel används. Smörjmedel som klibbar ihop och inte kan tränga in till alla kedjans delar är ej lämpligt att använda.

Styva länkar



Om kedjelänkarna inte kan ledas kring bulten mister kedjans sin böjlighet och kedjan kan inte sträckas ut ordentligt efter att ha passerat vändhjulet. Problemet uppkommer bl.a. av kallsvetsning (materialet skär), länkröst eller koksning av smörjmedlet.

Vridna bultar

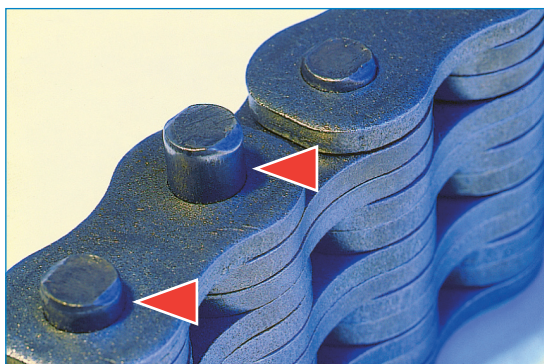


Vridna bultar är en indikation på bistande smörjmedel och uppstår ofta i kombination med styva länkar. När så är fallet överskrider länkstyvheten presspassningen mellan bult och ytterlänkar och bulten vrids sig i länkhålet. Vridna bultar är lätta att upptäcka. Bultens taktnitning intar en annan riktning än tillverkningens.



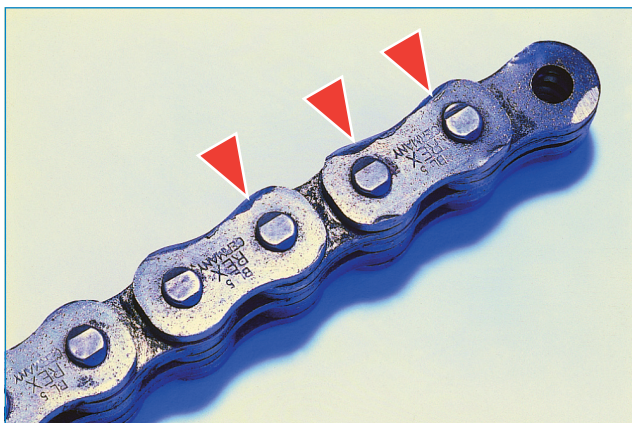
Teknisk information lyftkedjor

Lösa bultar

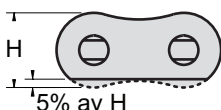


Kedjor som uppvisar lösa bultar, dvs. presspassningen mellan bult och ytterlänk har tappats, riskerar omedelbart kedjebrott. Lösa bultar är en direkt konsekvens av styva länkar och vridna bultar.

Otillåten yttre förslitning

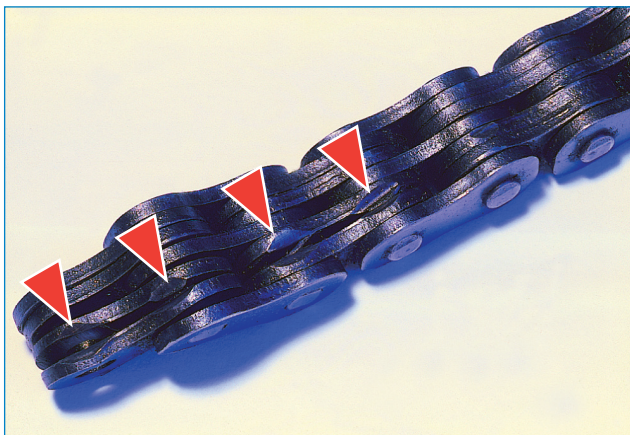


Kedjan bör granskas avseende yttre förslitning som kan uppstå genom att kedja skaver mot exempelvis stativdelar eller löper felaktigt över vändhjulet.



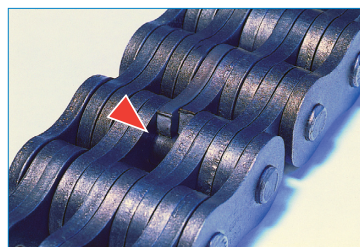
Förslitningen får under inga omständigheter överskrida 5% av en oskadad länks tvärsnitt.

Skador



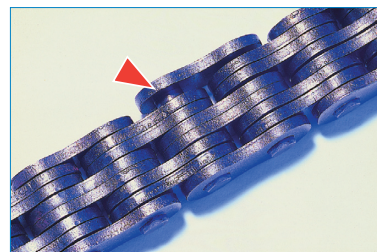
Granska kedjan avseende punktvisa skador på länkarna.

Brustna länkar



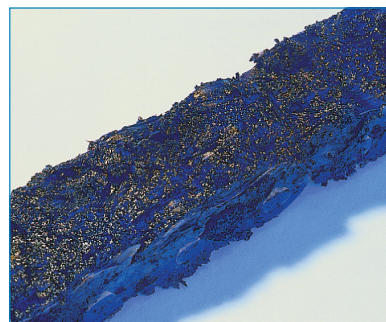
Brustna länkar uppkommer ofta vid bulthålet och visar sig genom att en del av länkbrickan saknas. Länkbrott är en skada på grund av utmattningsbrott som uppstår vid överlast. Djup korrosion kan också vara orsaken.

Skadade bultar



Brustna bultar uppstår i huvudsak som en konsekvens av korrosion i länken. Korrosionen leder till rost i bulten som i sin tur leder till utmattningsbrott i bulten. Ofta brister flera bultar samtidigt på grund av samma skada. Felet är svårt att upptäcka innan bulten har gått av. Noggrann besiktning är därför nödvändig varvid kedjan bör avfettas.

Nedsmutsning



Kedjor som smutsats hårt löper risk att ej bli smorda på rätt sätt. Smörjmedlet kan inte tränga in överallt i kedjan.

Kedjeförlängning



Trots optimal smörjning kan man aldrig undvika att kedjan förlänger sig under årens bruk. Kedjeförlängning orsakas av förslitning i länkar och bultar. Denna förslitning sker huvudsakligen i den del av kedjan som böjs runt ett vändhjul. Därför bör man mäta kedjeförlängningen på denna del av kedjan. Mätningar på andra delar kan ge felaktiga resultat. Generellt säger man att kedjan är utsliten när förlängningen överstiger 3% av det nominella värdet.

Vi rekommenderar att förslitningsfaktorn bör vara 2% av nominella värdet.



Teknisk information lyftkedjor

Mätning av kedjeförlängning

Med hjälp av vår mätsticka mäter man på olika ställen där kedjan slits som mest.

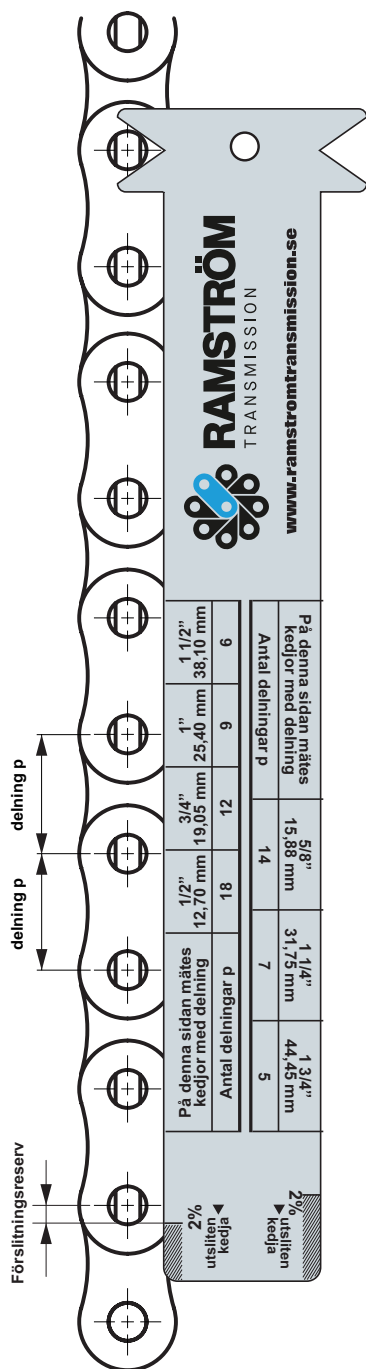
För att mäta kedjans förlängning skall man mäta på den del av kedjan som löper över vändhjulet om sådant finns i applikationen. Det är i denna del som förslitningen är störst.

Man mäter från centrum av en bult till centrum av en bult längre ner på kedjan.

Antalet delningar (p) inom mätningområdet gånger kedjans delning ger den nominella längden för mätningområdet.

Förlängningen bör ej överskrida 2% av nominella värdet. Dvs. när förslitningsreserven har tagit slut bör kedjan bytas.

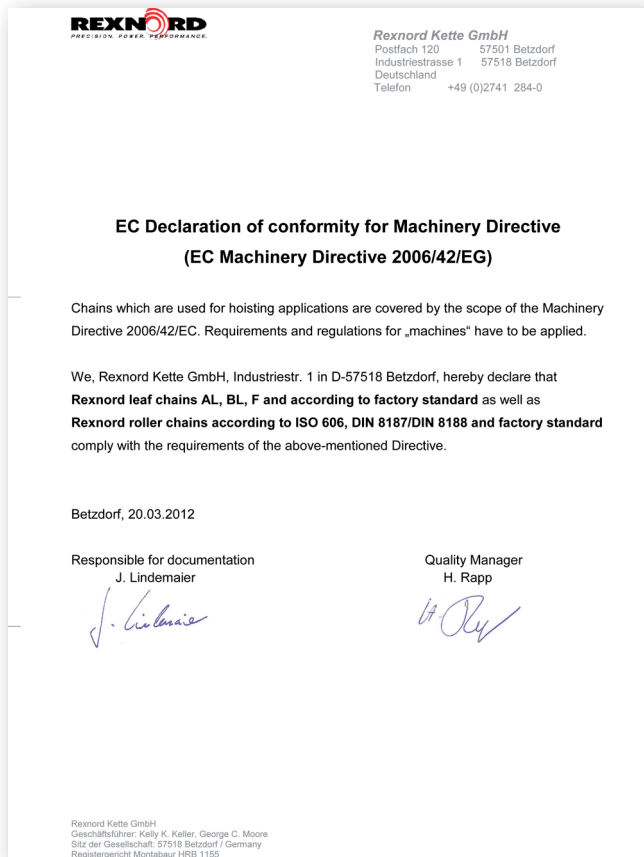
C



Maskindirektiv 2006/42/EC Lyftkedjor och rullkedjor för lyftändamål

I enlighet med ovan maskindirektiv åligger det kedjetillverkare på den Europeiska marknaden att:

- CE märka produkterna
- lämna försäkran om överensstämmelse (se nedan)
- tillhandahålla driftsanvisning på kundens språk



Rexnord Kette GmbH uppfyller alla dessa krav.

Rexnords lyftkedjor är CE märkta. Alla lyftkedjor har ett batchnr på speciella ytterbrickor "silverlänken" som gör kedjan spårbar ner till materialleverantören.



Vi kan tillhandahålla driftsanvisningar på flera olika språk. På nästa sida hittar du driftsanvisningar för lyftkedjor på svenska.





Driftsanvisning

Flyerkedjor + rullkedjor i lyftapplikationer

Giltighet

(lyftdon/lyftredskap enl. maskindirektiv 2006/42/EG)
Rexnord flyerkedjor AL, BL, F, fabriksstandard
Rexnord rullkedjor ISO 606, DIN 8187 / 8188, fabriksstandard

Säkerhetsanvisningar

Montering och underhåll

- Slå ifrån anläggningarna/drivanordningarna komplett.
- Får endast utföras av utbildad personal.
- Använd endast föreskrivna verktyg, anordningar och hjälpmedel.
- Använd säkerhetskläder.
- Efter att arbetet har avslutats: skyddskåpor + skyddsanordningar har monterats komplett och är funktionsdugliga.
- Därutöver gäller allmäntilläggs säkerhets- och arbetarskyddsföreskrifter.

Ändamålsenlig användning för flyerkedjor (används endast för dragning av last) / rullkedjor (används i lyftapplikationer)

- Sidokrafter (t ex vid avvikelser) skall undvikas.
- Får endast användas för dragpåkning.

Lagring

- Lagra nya kedjor i förpackningen.
- Vid lagring längre tid än 12 månader skall skyddsolja appliceras på kedjan.
- Vi rekommenderar luftgenomsläpplig övertäckning (oljepapper) som skydd mot nedsmutsning.

Varningsanvisningar

- Principiellt är inga krafter tvärs emot löpriktningen/belastningsaxeln tillåtna.
- Använd handskar.
- Lyft, hantera och förankra endast med lämpliga lyftdon.
- Rexnord kedjor har redan smorts för första gången när de levereras.
- Rengör genast förorenade ytor.

Korta av kedjan

- Övervinn presspassningen - mellan ytterbrickan och bulten - genom att pressa ut bulten (använd lämplig anordning enl. maskindirektiv 2006/42 EG).
- Ta ev. bort nithuvudet (brickorna får inte skadas vid slipningen).
- Slipning: Risk för brand och personskador vid gnistregn. Vidtag arbetarskyddsåtgärder enl. allmäntilläggs säkerhets- och arbetarskyddsföreskrifter.
- Det är inte tillåtet att återanvända/representera/efterbearbeta de yttre länkplattorna från länken som kapats av eller från skadade kedjekomponenter.

Montera/demontera flyerkedjor i anläggningen (t ex vid ankare, kedjefäste/anslutningsstycke)

- Endast oförbrukade Rexnord anslutningsbultar och spärrelement får användas.
- Måtten för anslutningen på anläggningssidan (t ex kedjeankare) skall motsvara uppgifterna från Rexnord (se katalog).
- Anslutningsstycke och fästhål för kedjebultar skall vara fria från skador.
- Undvik sidokrafter (avvikelser).
- Löpytor för kedjor (t ex vändhjul) skall vara släta och oskadade.
- Kontrollera att flyerkedjan uppvisar tillräcklig smörjning innan den används.

Montera/demontera rullkedjor

- Koppling med förbindelselänk och spärrelement (låsfjäder eller sprint) samt
 - Koppling med nitad ytterlänk
- Säkerhetsfaktorer enl. maskindirektiv 2006/42 EG skall beaktas vid val och användning av kedjor. Anvisningar kring konstruktion och dimensionering finns i kedjekatalogen från Rexnord.

Inspektion/rengöring/eftersmörjning

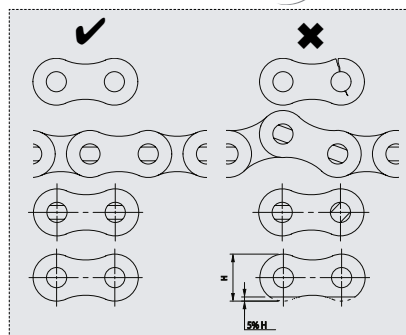
- Beakta underhållsintervallen och -anvisningarna från tillverkaren av anläggningen.
- Tillverkaren av anläggningen skall i regelbundna intervall mäta upp töjningen från slitage.
- Byt ut flyerkedjorna vid 2 % töjning från slitage (längden mäts upp över 100 delningar – se Rexnord katalog).
- Kedjan får inte användas om töjningen överskrider 3 %.
- Mät upp flyerkedjor av storlek ½" till 2 ½" med Rexnord slitagemätaren.
- Rengör endast med paraffinderivat (dieselbränsle, fotogen, rengöringsbensin).
- Använd aldrig ångtvätt, kallrengöringsmedel eller frätande och syrehaltiga medel.
- Eftersmörj med mineralolja och syntetiska oljor med viskositet ISO-VG 68 till 220 vid användningstemperaturen (RexOil, motor- och växelolja).
- Använd inga smörjmedel som förtjockar.
- Vid oljor med andelar av grafit- eller molybdensulfid (undvik att fettkragar bildas) skall endast mindre mängder användas.
- Smörj in med pensel eller sprayburk.
- Smörj inte in under belastning eftersom smörjmedel annars inte kan tränga in i länkarna.

EG-försäkran om överensstämmelse för maskiner (maskindirektiv 2006/42/EG)

Härmed försäkras Rexnord Kette GmbH, Industriestr. 1, D-57518 Betzdorf, att ovan beskrivna kedjor (se giltighet) överensstämmer med bestämmelserna i ovan nämnda direktiv.

Dokumentationsansvarig: J. Lindemaier

Kvalitetsmanager: H. Rapp





C



lyftkedjor
- brett sortiment med styrka!

