



Kupfer-Pressklemmen

Seil Ø mm nominal	Seil Ø mm gemessen		Pressklemmen	
	min.	max.	Seile mit Fasereinlage	Seile mit Stahleinlage
1	0,5	1,0	1	1,5
1,5	1,1	1,5	1,5	2,0
2	1,6	2,0	2	2,5
2,5	2,5	2,7	2,5	3
3	2,8	3,2	3	3,5
3,5	3,3	3,7	3,5	4
4	3,8	4,3	4	4,5
4,5	4,4	4,8	4,5	5
5	4,9	5,4	5	6
6	5,5	6,4	6	6,5
6,5	6,5	6,9	6,5	7
7	7,0	7,4	7	8
8	7,5	8,4	8	9
9	8,5	9,5	9	10
10	9,6	10,5	10	11
11	10,6	11,6	11	12
12	11,7	12,6	12	13
13	12,7	13,7	13	14
14	13,8	14,7	14	16
16	14,8	16,8	16	18
18	16,9	18,9	18	20
20	19,0	21,0	20	22
22	21,1	23,1	22	24
24	23,2	25,2	24	26
26	25,3	27,3	26	28
28	27,4	29,4	28	

Eine weit verbreitete Lösung in Kombination mit Drahtseilen aus rostfreiem Stahl, wo der Einsatz von Aluminiumpressklemmen galvanische Korrosion verursacht und Nirosta-Pressklemmen ein Budgetproblem darstellen könnten. Es muss immer ein Belastungstest durchgeführt werden, um die Festigkeit des Anschlageseiles zu überprüfen. Wenn die Verpressung gemäß den untenstehenden Anweisungen durchgeführt wird, kann man davon ausgehen, dass die Tragfähigkeit der Schlinge etwa 90 % der Mindestbruchlast des Drahtseils erreicht.

Zuordnung Pressklemme zum Drahtseil:

Ordnen Sie das zu verpressende Seil entsprechend der Spleiß-tabelle der passenden Pressklemme zu. Drahtseilkonstruktionen mit einem metallischen Querschnittsfaktor unter 0,283 eignen sich nicht zum Verpressen. Für die Anwendung dieser Verarbeitungsvorschrift gelten die Seilarten nach EN 12385-4. Drahtseilkonstruk-

tionen mit einer Drahtseilnennfestigkeit über 1770 N/mm² sollen nicht zum Einsatz kommen. Bitte beachten Sie unsere Verarbeitungsvorschriften für die ZEN® Pressklemmen Form A und B.

Bitte auf die richtige Zuordnung der Pressklemmen und Pressbacke achten. Die Pressbackengröße entspricht immer der Pressklemmengröße.

Der verpresste Außendurchmesser entspricht der Klemmengröße x 2 in mm (z.B. Größe 8 x 2 = 16 mm Außendurchmesser).