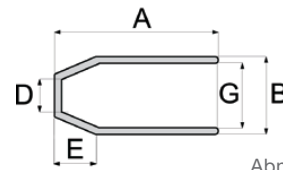




Flämisch Auge-Pressklemmen



Abmessung der Pressklemme

Pressklemmen Nr. / Zoll	Seil-Ø mm	Pressbacken Nr.	Pressklemmen-Maße / mm					max. Ø fertige Pressklemme mm
			A	B	G	D	E	
1/4"	6	1/4"	25	16,8	12,0	7,9	7,1	14,5
5/16"	8	3/8"	38	23,0	15,8	9,7	11,2	19,1
3/8"	9 - 10	3/8"	38	23,0	16,7	11,9	9,9	19,1
7/16"	11	1/2"	51	31,0	21,4	14,3	16,5	25,7
1/2"	12 - 13	1/2"	51	31,0	23,0	15,9	14,2	25,7
9/16"	14	5/8"	70	37,3	26,2	17,3	16,0	31,5
5/8"	16	5/8"	70	37,3	27,8	19,1	16,0	31,5
3/4"	19	3/4"	81	43,7	32,5	23,1	21,3	37,1
7/8"	22	7/8"	90	51,6	38,9	26,0	25,4	42,7
1"	25 - 26	1"	102	58,0	43,7	30,0	28,6	49,0
1 1/8"	28	1 1/8"	122	63,5	49,2	33,0	31,8	54,1
1 1/4"	32	1 1/4"	132	70,6	54,8	37,0	35,8	58,9
1 3/8"	34 - 36	1 3/8"	148	76,2	60,3	40,0	39,7	64,0
1 1/2"	38	1 1/2"	159	82,6	66,7	44,0	42,9	68,8
1 3/4"	44	1 3/4"	184	97,6	79,4	50,0	50,0	78,7
2"	50 - 52	2"	216	111,0	92,1	58,0	57,0	90,4
2 1/4"	56	2 1/4"	243	127,8	102,4	64,0	64,5	104,6
2 1/2"	62 - 64	2 1/2"	267	139,7	114,3	70,0	71,5	114,3
2 3/4"	68 - 70	2 3/4"	292	146,0	120,0	76,0	78,5	119,4
3"	76 - 77	3"	305	152,4	127,0	83,0	86,0	126,0
3 1/4"	82 - 84	3 1/4"	330	165,0	138,0	98,0	90,0	136,5
3 1/2"	87 - 90	3 1/2"	356	178,0	148,0	99,0	100,0	146,6
3 3/4"	93 - 96	3 3/4"	381	191,0	160,0	103,0	108,0	158,2
4"	100 - 105	4"	406	206,0	173,0	111,0	114,0	169,9
4 1/2"	112 - 115	4 1/2"	457	232,0	195,0	124,0	129,0	189,2
5"	126 - 128	5"	508	267,0	222,0	140,0	143,0	222,3
6"	152 - 156	6"	610	319,0	259,0	165,0	171,0	264,0

Die Pressbackensätze für die Pressklemmen von 1/4" bis 1" sind konisch.
 Pressklemmen ab 1.1/8" benötigen Pressbackensätze für die Vor- und Nachverpressung.
 Die Pressbackensätze für die Nachverpressung von 1.1/8" bis 1.3/4" sind konisch.
 Die Pressbackensätze für die Pressklemmen ab 2" sind zylindrisch.



Verarbeitungsvorschriften für das Verpressen unserer Flämisch Auge Pressklemme

1. Zuordnung der 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. Drahtseilkonstruktionen mit einer Drahtseilnennfestigkeit über 1960 N/mm² sollen ebenfalls nicht zum Einsatz kommen. Für die Anwendung dieser Verarbeitungsvorschrift gelten die Seilarten nach EN 12385-4.

2. Vorbereitung des Seils

Schieben Sie die Flämisch Auge Pressklemme über das Seil. Teilen Sie die Seillitzen in zwei Gruppen zu je drei Litzen und ordnen Sie die Stahleinlage einer Gruppe zu. Bei Seilen mit Fasereinlage 3 Litzen in jeder Gruppe legen und die Fasereinlage wegschneiden. Legen Sie die Seillitzengruppen gegenläufig in den Seilverbund zurück. Die Enden der Litzen und die Stahleinlage sollen das nicht aufgelöste Seil unterhalb des Auges in einer Länge gleichmäßig umschließen, die dem zylindrischen Teil der Flämisch Auge Pressklemme entspricht. Schieben Sie den zylindrischen Teil der Flämisch Auge Pressklemme so weit über die zurückgeführten Enden der Litzen und Stahleinlage, bis diese völlig umschlossen sind.



3. Einbau und Zustand der Werkzeuge

Pressbackensätze mit entsprechenden Nummern müssen in dem Werkzeughalter genau ausgerichtet werden. Pressbacken 1/4" bis 1" sind konisch. Für Pressklemmen von 1,1/8" und darüber sind Pressbacken für die Vorpressung und Nachpressung erforderlich. Pressbacken für die Nachpressung der Klemmen 1.1/8" bis 1.3/4" sind konisch. Sowohl die Pressbackensätze der Vorpressung als auch der Nachpressung für Pressklemmen von 2" und aufwärts sind glatt-zylindrisch und ohne Konus.

4. Verpressen der Pressklemmen

Der Pressvorgang muss von einer sachkundigen Person durchgeführt werden.

Erste Stufe Pressbacken (Vorpressen)

- Beide Pressbackenmulden reinigen und fetten
- Die Pressbacken schließen, bis der erste Kontakt zwischen Pressklemme und Pressbacke hergestellt ist (Schritt 1)
- Pressbacken um die Hälfte des Abstands D herunterdrücken und dann die Pressklemme um 45°-90° drehen (Schritt 2)
- Schritt 2 dreimal wiederholen
- Weiter pressen, bis die Pressbacken komplett schließen bei der 5. Verpressung
- Die Klemme erneut um 90° drehen und pressen, bis

die Pressbacken schließen.

- Pressbacken tauschen

Zweite Stufe Pressbacken (Nachpressen)

- Beide Pressbackenmulden reinigen und fetten
- Schritt 2 sechsmal wiederholen
- Weiter pressen, bis die Pressbacken komplett schließen bei der 7. Verpressung
- Pressklemme um 90° drehen
- Verpressen, bis die Pressbackenhälften schließen und die Klemme rund ist.

5. Pressklemmen nach dem Verpressen

Die Temperaturgrenzen bei der Verwendung von Seilen mit Stahleinlage betragen - 60° C bis +250° C.

6. Kennzeichnung der Pressklemmen

Ist die verpresste Seilschleife nicht Teil eines Anschlagseiles, so gilt:

- Die Pressklemme ist lesbar und dauerhaft mit dem Namen, Zeichen oder Kennzeichen des Herstellers der verpressten Seilschleife zu kennzeichnen; und
- Das Seil mit der Seilendverbindung ist lesbar und dauerhaft mit den Rückverfolgbarkeitscode zu kennzeichnen, der die Endverbindung und die Prüfbescheinigung nach 7.2. EN 13411-3 einander zuordnet. Die Anforderungen an die Kennzeichnung von Anschlagseilen sind in der EN 13414-1 enthalten.

Jegliche Stempelung sollte mit abgerundeten Buchstabenstempeln und mit einer maximalen Tiefe von 0,4 mm ausgeführt werden.

Der Bereich für die Prägung sollte auf die Pressklemmenoberfläche in der Höhe der Schleife beschränkt sein. Gestanzte Zeichen sollten mindestens 6 mm von jedem Ende der Pressklemme beginnen oder enden.

