

PRESSKLEMMEN / STAHLPRESSHÜLSEN



Anwendungsbereich

Pressklemmen werden für Anschlagseile wie z.B. das flämische Auge eingesetzt.

Sortiment

Das Van Beest Sortiment verfügt über eine umfangreiche Palette von Pressklemmen aus Aluminium und Karbonstahl, die das Green Pin®-Sortiment ergänzen.

Ausführung

Pressklemmen aus Aluminium werden nach DIN 3093 A hergestellt. Aus Gründen der Sicherheit während der Herstellung und bei der Anwendung sind unsere Pressklemmen nahtlos gefertigt. Stahlpressklemmen sind aus Karbon Stahl gefertigt und arbeiten nach dem Swaging-Verification-System wodurch sich eine Farbveränderung nach dem Pressen ergibt. Dieses System beschreibt dem Anwender, ob eine Verpressung erfolgt ist oder nicht. Es handelt sich um nahtlose Pressklemmen, die in jedes standardisierte Werkzeug passen.

Oberflächenbehandlung

Aluminium-Pressklemmen werden roh geliefert. Stahlpresshülsen kleinerer Abmessungen bis zu 16 mm (inkl.) sind farbcodiert; größere Abmessungen sind roh.

Zertifikate

Die Einzelheiten zu den jeweils erhältlichen Zertifikaten finden Sie auf der jeweiligen Produktseite. Bitte lassen Sie Ihre Zertifizierungsanforderungen zum Zeitpunkt der Bestellung bestätigen.

Gebrauchsanweisung

Bei Aluminium Pressklemmen bitte die EN13411-3 beachten. Stahlpressklemmen werden für die Verwendung mit 6 x 19 oder 6 x 37 IPS- oder XIP- (EIP), RRL-, FC- oder IWRC-Drahtseilen empfohlen.

Nach der Herstellung eines Schlaufenendes sind mehrfache progressive Pressungen notwendig, um ein Quetschen zu vermeiden, welches zu einem bleibenden Ein-/Abdruck bzw. zu einem Riss in der Pressklemme führen kann. Auf alle Formen sollte vor dem Pressen leichtes Ölschmiermittel aufgetragen werden. Die Pressklemme muss nach dem Pressen gereinigt werden, um eine wirksame Farbänderung anzuregen. Eine Farbänderung ist jedoch kein Indikator für eine optimale Verpressung. Sie dient lediglich als Hinweis, ob überhaupt ein Pressvorgang stattgefunden hat. Die Qualität der Verpressung obliegt der Verantwortung des Verarbeiters. Vor der Verwendung von Pressklemmen mit anderen Arten bzw. Güteklassen von Drahtseilen wird empfohlen, die Beschläge einem Prüflasttest zu unterziehen, um die Eignung für die Montage zu belegen. Regelmäßige Inspektionen der Presse sind erforderlich, um sicherzustellen, dass die komplette Ausrüstung stets die geforderten Standards erfüllt.

C

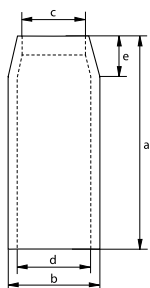
Stahlpressklemmen

Für Drahtseile

- **Material:** spezieller Karbon Stahl
- **Oberflächenbehandlung:** bis zu einer Größe von einschließlich 16 mm farbcodiert, ab 16 mm roh
- **Zertifikate:** 2.1



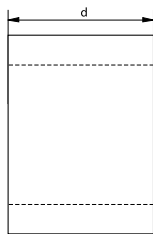
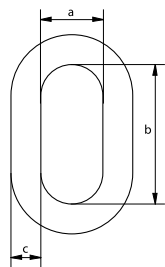
S-6500



Drahtseil- durch- messer	Länge	Außen- durch- messer	Innen- durch- messer	Innen- durch- messer	Länge	Außendurch- messer nach Verpressung	Gewicht pro 100 Stück
mm	a mm	b mm	c mm	d mm	e mm	mm	kg
6	25.4	16.7	8.3	11.9	7.1	12.7	2.15
8	38.1	23	11.1	15.5	11.1	18.5	6.5
10	38.1	23	11.9	16.7	11.1	18.5	5.5
11	51	31	14.3	21.4	15.1	24.9	11.3
13	51	31	15.9	23	15.1	24.9	12.5
14	70	37	17.5	26.2	17.9	30.5	19.5
16	70	37	19.1	27.8	17.9	30.5	25.9
19	81	43.6	23.4	32.5	21.8	35.8	39.9
22	90	51.6	26.2	38.9	25.4	41.4	62
25	102	58	29.4	43.7	28.6	47.8	85
28	122	64	32.5	49.2	31.8	53	118
32	132	71	36.5	55	35.7	58	154
34 - 35	148	76	39.7	60	39.7	62	195
37 - 38	159	83	42.9	66.7	42.9	67	227
44 - 45	184	102	49.2	79	50	77	367
50 - 52	216	111	57	92	57	89	510
56 - 57	243	128	64	102	64	103	862
62 - 64	267	140	70	114	71	113	1043
68 - 70	292	146	76	121	79	118	1270
75 - 76	305	152	83	127	86	124	1334
87 - 89	356	178	98	148	100	145	2105
93 - 95	381	191	103	160	108	156	2495
100 - 102	406	206	111	173	114	180	3130
112 - 114	457	232	124	194	129	187	4536



A-6550



Aluminium Pressklemmen

Für Drahtseile

- **Material:** Aluminium
- **Normen:** EN 13411-3 vormals DIN 3093 A
- **Oberflächenbehandlung:** roh
- **Zertifikate:** 21

Größe	Durchmesser	Weite	Materialstärke	Länge	Gewicht pro 1000 Stück
	a mm	b mm	c mm	d mm	kg
1	1.2	2.4	0.65	5	0.1
1.5	1.7	3.4	0.75	6	0.21
2	2.2	4.4	0.85	7	0.24
2.5	2.7	5.4	1.05	9	0.5
3	3.3	6.6	1.25	11	0.84
3.5	3.8	7.6	1.5	13	1.32
4	4.4	8.8	1.7	14	2
4.5	4.9	9.8	1.9	16	2.61
5	5.5	11.0	2.1	18	5
6	6.6	13.2	2.5	21	5
6.5	7.2	14.4	2.7	23	7.55
7	7.8	15.6	2.9	25	9.53
8	8.8	17.6	3.3	28	15
9	9.9	19.8	3.7	32	19.8
10	10.9	21.8	4.1	35	25
11	12.1	24.2	4.5	39	35.8
12	13.2	26.4	4.9	42	45.8
13	14.2	28.4	5.4	46	59.7
14	15.3	30.6	5.8	49	73.5
16	17.5	35.0	6.7	56	111
18	19.6	39.2	7.6	63	159
20	21.7	43.4	8.4	70	220
22	24.3	48.6	9.2	77	280
24	26.4	52.8	10.0	84	376
26	28.5	57.0	10.9	91	481
28	31.0	62.0	11.7	98	603
30	33.1	66.2	12.5	105	735
32	35.2	70.4	13.4	112	897
34	37.8	75.6	14.2	119	1080
36	39.8	79.6	15.0	126	1275
38	41.9	83.8	15.8	133	1490
40	44.0	88.0	16.6	140	1734
42	46.2	92.4	17.5	147	1940
44	48.4	96.8	18.3	154	2314
46	50.6	101.2	19.2	161	2557
48	52.8	105.6	20.0	168	3010
50	55.0	110.0	20.8	175	3400
52	57.2	114.4	21.6	182	3813
54	59.4	118.8	22.5	189	4120
56	61.6	123.2	23.3	196	4772
58	63.8	127.6	24.2	203	5200
60	66.0	132.0	25.0	210	5880

EN 13411-3 Tabelle A.2 - Ferrulengrößennummern

Seildurchmesser			Ferrulengrößennummern			
			Fall 1	Fall 2	Fall 3	Fall 4
			Einlagige Rundlitzenseile mit FC- und Kabelschlagseilen $C^* \geq 0,283$	Einlagige Rundlitzenseile mit IWRC und dreharme Rundlitzenseile $C^* \leq 0,487$	Einlagige Rundlitzenseile mit IWRC, dreharme Rundlitzenseile und parallelverseilte Seile $0,487 < C^* \leq 0,613$	Spiralseil 2-Ferrule $C^* \leq 0,613$
Nominal	Gemessen					
d mm	von mm	bis mm				
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	-	5
4.5	4.4	4.8	4.5	5	-	6
5	4.9	5.4	5	6	-	6.5
6	5.5	5.9	6	6.5	-	7
	6	6.4			7	
6.5	6.5	6.9	6.5	7	8	8
7	7	7.4	7	8	9	9
8	7.5	7.9	8	9	9	10
	8	8.4			10	
9	8.5	8.9	9	10	10	11
	9	9.5			11	
10	9.6	9.9	10	11	11	12
	10	10.5			12	
11	10.6	10.9	11	12	12	13
	11	11.6			13	
12	11.7	11.9	12	13	13	14
	12	12.6			14	
13	12.7	12.9	13	14	14	16
	13	13.7			16	
14	13.8	13.9	14	16	16	18
	14	14.7			18	
16	14.8	15.9	16	18	18	20
	16	16.8			20	
18	16.9	17.9	18	20	20	22
	18	18.9			22	
20	19	19.9	20	22	22	24
	20	21			24	
22	21.1	21.9	22	24	24	26
	22	23.1			26	
24	23.2	23.9	24	26	26	28
	24	25.2			28	
26	25.3	25.9	26	28	28	30
	26	27.3			30	
28	27.4	27.9	28	30	30	32
	28	29.4			32	
30	29.5	29.9	30	32	32	34
	30	31.5			34	
32	31.6	31.9	32	34	34	36
	32	33.6			36	
34	33.7	33.9	34	36	36	38
	34	35.7			38	
36	35.8	35.9	36	38	38	40
	36	37.8			40	
38	37.9	37.9	38	40	40	44
	38	39.9			44	
40	40	42	40	44	48	48
44	42.1	43.9	44	48	48	48
	44	46.2			52	52
48	46.3	47.9	48	52	52	52
	48	50.4			56	56
52	50.5	51.9	52	56	56	60
	52	54.6			60	
56	54.7	55.9	56	60	-	-
	56	58.8			-	-
60	58.9	59.9	60	-	-	-
	60	63		-	-	-

* für Metallquerschnittsfaktor C siehe EN 12385 Abschnitt 4, 5 und 10