

GRADO 80

ESLINGAS DIVERSAS DE CADENA



TIPO **GARZA RECÓGIBLE**



TIPO **SENCILLO DE CESTO**



TIPO **DOBLE LAZO AJUSTABLE**



TIPO **DOBLE CANASTA**

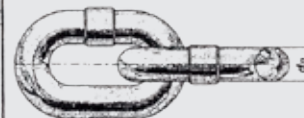
GRADO 80

CARGA MÁXIMA DE TRABAJO EN TONELADAS

CADENA Ø (MM.)	C.M.T.				
		0° < β ≤ 45° FACTOR 1,1	45° < β ≤ 60° FACTOR 0,8	0° < β ≤ 45° FACTOR 1,7	45° < β ≤ 60° FACTOR 1,2
6	1,12	1,23	0,89	1,90	1,34
8	2,00	2,20	1,60	3,40	2,40
10	3,15	3,46	2,52	5,35	3,78
13	5,30	5,83	4,24	9,01	6,36
16	8,00	8,80	6,40	13,60	9,60
20	12,50	13,75	10,00	21,25	15,00
22	15,00	16,50	12,00	25,50	18,00
26	21,20	23,32	16,96	36,04	25,44
32	31,50	34,65	25,20	53,55	37,80

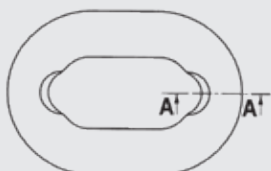
NOTA: FACTOR DE SEGURIDAD 4:1. LAS CAPACIDADES DE LAS CARGAS MÁXIMAS DE TRABAJO SE REFIEREN ÚNICAMENTE A LAS CONDICIONES NORMALES DE USO Y CON LA CARGA UNIFORMEMENTE REPARTIDA EN CADA RAMAL.

REDUCCIÓN DEL COEFICIENTE POR ARISTAS VIVAS



REPOSICIÓN EN CADENAS

$$\frac{d_1 + d_2}{2} > 0,9 d_n$$



Una inspección periódica debe realizarse con arreglo a las condiciones de aplicación, en periodos regulares y al menos una vez al año.

El desgaste originado por el roce con otros objetos se produce habitualmente en el exterior de las partes rectas de los eslabones, donde es fácilmente visible y medible.

El desgaste entre eslabones adyacentes está oculto. Se debería aflojar la cadena y hacer girar los eslabones adyacentes, para hacer visibles sus dos caras interiores del eslabón. El desgaste entre eslabones se mide tomando el diámetro indicado (d1) y el diámetro a 90° (d2), y es admisible si la media de estos diámetros no es inferior al 90% del diámetro nominal (dn).