

## GRADO 100 ESLINGAS DE 1 RAMAL DE CADENA



## GRADO 100 ESLINGAS DE 2 RAMALES DE CADENA



## GRADO 100 ESLINGAS DE 3 RAMALES DE CADENA



## GRADO 100 ESLINGAS DE 4 RAMALES DE CADENA



# GRADO 100 ESLINGAS DIVERSAS DE CADENA



TIPO GARZA RECÓGIBLE



TIPO SECILLO DE CESTO





TIPO DOBLE LAZO AJUSTABLE



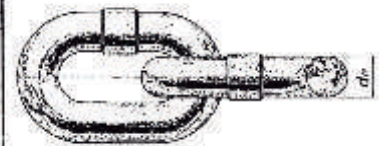
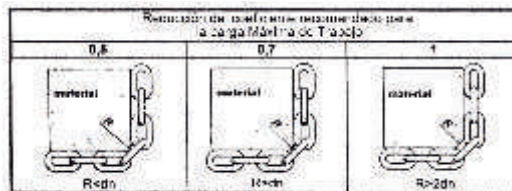
TIPO DOBLE CANASTA

# GRADO 100 CARGA MÁXIMA DE TRABAJO EN TONELADAS

Cadena Ø (mm.)	C.M.T.	 $0^\circ < \beta \leq 45^\circ$ Factor 1,4		 $45^\circ < \beta \leq 60^\circ$ Factor 0,8	
		$0^\circ < \beta \leq 45^\circ$ Factor 1,7	$45^\circ < \beta \leq 60^\circ$ Factor 1,2		
6	1.40	1.60	1.20	2.40	1.70
8	2.50	2.80	2.00	4.30	3.00
10	4.00	4.40	3.20	6.80	4.80
13	6.70	7.40	5.40	11.40	8.00
16	10.00	11.00	8.00	17.00	12.00
20	16.00	17.60	12.80	27.20	19.20

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

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 ( $d_1$ ) y el diámetro a  $90^\circ$  ( $d_2$ ), y es admisible si la media de estos diámetros no es inferior al 90% del diámetro nominal ( $d_n$ ).

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

