

GRADO 80

CARGA MÁXIMA DE TRABAJO EN TONELADAS

"NOVEDADES" CONSULTAR ESLINGAS DE CADENA INOXIDABLE						
1 RAMAL	2 RAMALES		3 RAMALES	4 RAMALES	ESLINGA SIN FIN EN AHORCADO	
CADENA Ø (MM.)	C.M.T.	0° < B ≤ 45° FACTOR 1,4	45° < B ≤ 60° FACTOR 1,0	0° < B ≤ 45° FACTOR 2,1	45° < B ≤ 60° FACTOR 1,5	FACTOR 1,6
6	1,12	1,60	1,12	2,36	1,70	1,80
8	2,00	2,80	2,00	4,25	3,00	3,15
10	3,15	4,25	3,15	6,70	4,75	5,00
13	5,30	7,50	5,30	11,20	8,00	8,50
16	8,00	11,20	8,00	17,00	11,80	12,50
20	12,50	17,00	12,50	26,50	19,00	20,00
22	15,00	21,20	15,00	31,50	22,40	23,60
26	21,20	30,00	21,20	45,00	31,50	33,50
32	31,50	45,00	31,50	64	47	50,00

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.

Recomendaciones para manipulación de cargas asimétricas

Para las eslingas de cadena con cargas de forma desigual se recomienda una carga máxima de trabajo que se determine de forma siguiente:

- Eslingas de 2 ramales calcular como una eslinga de 1 ramal en cuanto a la C.M.T.
- Eslingas de 3 y 4 ramales calcular como eslingas de 2 ramales en cuanto a la C.M.T.

Condiciones severas

La cadena y sus componentes no deben utilizarse en contacto con ácidos.

Hay que efectuar revisiones periódicas al utilizar las eslingas en condiciones de trabajo duro, de corrosión o que pueda haber algún peligro.

Ante cualquier duda consulte con su distribuidor.

Influencia de las temperaturas

Las eslingas de cadena G.80 pueden utilizarse en temperaturas de -40°C sin que se modifiquen sus características.

Para altas temperaturas la carga máxima de trabajo debe ser reducida de la siguiente manera:

TEMPERATURA DE LA ESLINGA	REDUCCIÓN EN LA C.M.T.
-40°C a 200°C	Ninguna
+200°C a 300°C	10%
+300°C a 400°C	25%

Las eslingas de cadena G-80 no deben usarse a temperaturas más altas o más bajas de las indicadas.



GRADO 80

ESLINGAS DE 1 RAMAL
DE CADENA



TIPO **SOS**

TIPO **SAS**

TIPO **SOF**

TIPO **SAF**

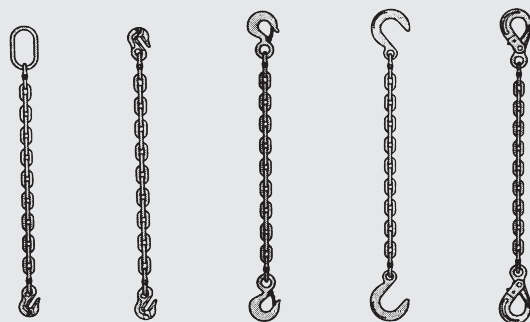


TIPO **SOL**

TIPO **SAL**

TIPO **CO**

TIPO **CAO**



TIPO **SOG**

TIPO **SGG**

TIPO **SSS**

TIPO **SFF**

TIPO **SLL**

GRADO 80

ESLINGAS DE 2 RAMALES
DE CADENA



TIPO **DOS**

TIPO **DAS**

TIPO **DOF**



TIPO **DAF**

TIPO **DOL**

TIPO **DAL**



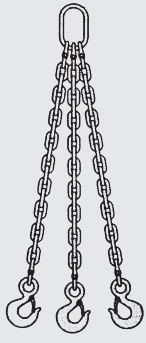
TIPO **DOO**

TIPO **DAO**

TIPO **DOG**

GRADO 80

ESLINGAS DE 3 RAMALES DE CADENA



TIPO TOS



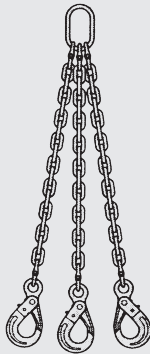
TIPO TAS



TIPO TOF



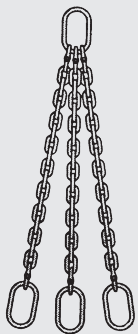
TIPO TAF



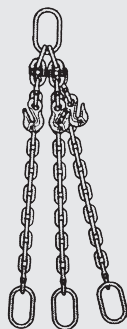
TIPO TOL



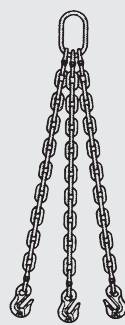
TIPO TAL



TIPO TOO



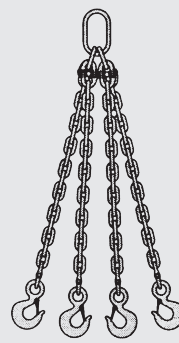
TIPO TAO



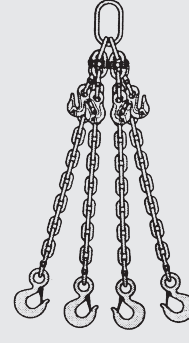
TIPO TOG

GRADO 80

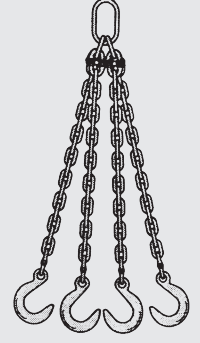
ESLINGAS DE 4 RAMALES DE CADENA



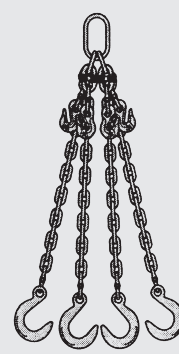
TIPO QOS



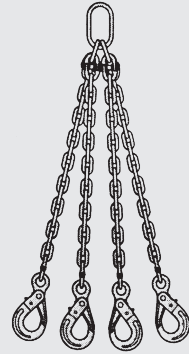
TIPO QAS



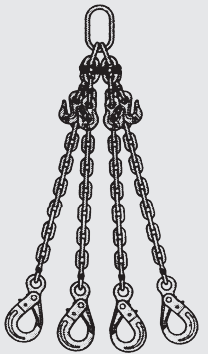
TIPO QOF



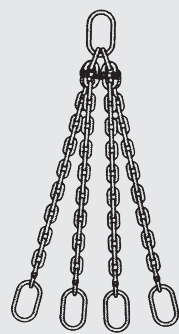
TIPO QAF



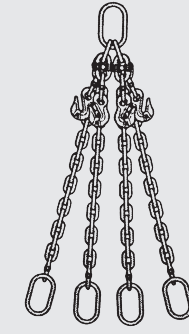
TIPO QOL



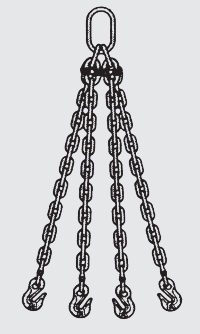
TIPO QAL



TIPO QOO



TIPO QAO



TIPO QOG

GRADO 80

ESLINGAS DIVERSAS DE CADENA



TIPO **GARZA**
RECÓGIBLE

TIPO **SENCILLO**
DE CESTO

TIPO **DOBLE LAZO**
AJUSTABLE

TIPO **DOBLE**
CANASTA

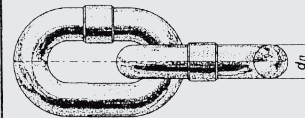
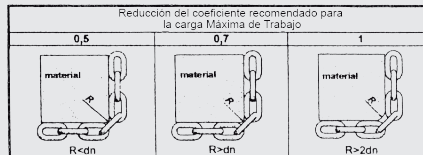
GRADO 80

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

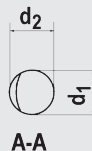
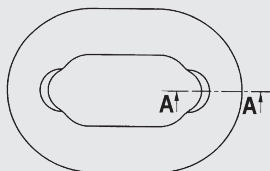
NOTA: FACTOR DE SEGURIDAD 4.1. LAS CAPACIDADES DE LAS CARGAS MÁXIMAS DE TRABAJO SE REFIEREN ÚNICAMENTE A LAS CONDICIONES NORMALES DE USO Y CON LA CARGA UNIFORMEMENTE REPARTIDA EN CADA RAMAL.

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 períodos 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 ° (d 2), y es admisible si la media de estos diámetros no es inferior al 90% del diámetro nominal (dn).