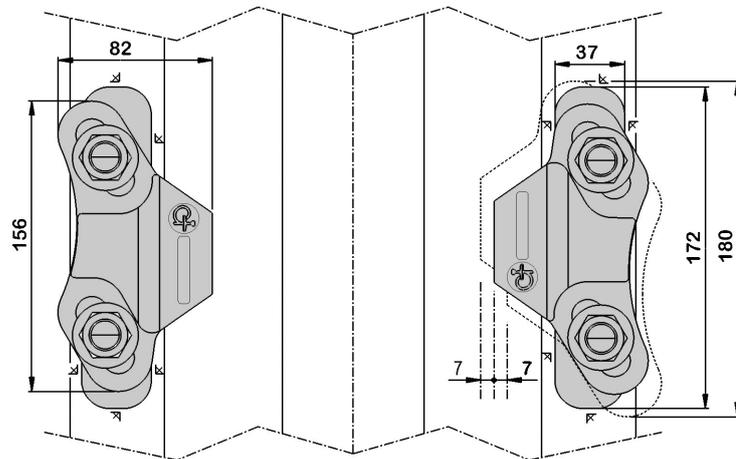


Neue Funktionen :

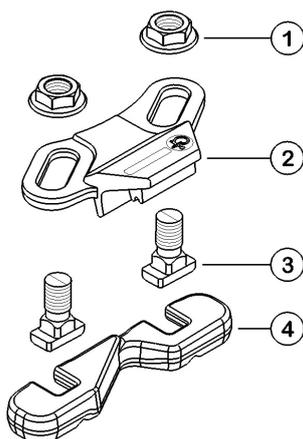
- "Doppelte Keilwirkung"
- Bolzen mit "Vierkantansatz am Schaft"

Patent pending



Klemme	C max	seitliche Verstellbarkeit	Anzugs-moment	aufnehmbare Seitenkraft (*)	Gewicht
	mm	mm	Nm	kN	kg
W20/AN	31	14	200	165	1.375
W20/BN	35	14	200	165	1.395
W20/CN	39	14	200	165	1.410

N: Nasenhöhe, nicht gepresst, angepasst an Schienenprofil (siehe Rückseite).
(*) Für Anwendungsbedingungen bitten wir um Rücksprache.



Bezeichnung	
W20/AN oder W20/BN oder W20/CN	
Einzelteile	
①	2x Sp M16 Cl8 fvz.
②	1x W20/28N oder 1x W20/31N oder 1x W20/35N
③	2x SSB M16x35 8.8 fvz.
④	1x W20/23

Anhang

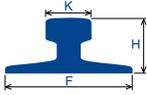
- Technische Spezifikation der Klemme
- Tabelle zur Klemmenauswahl
Klemmenoberteil und Nasenhöhe (N) nach Schienentyp und Fußbreite (F).
- Material der Bauteile
- Montage- und Schweißanleitung :
 5 mm umlaufend. Die Schenkellänge der Naht beträgt in diesem Fall 7 mm.
Verwendet werden können alle handelsüblichen, für Baustahl geeigneten, Schweißelektroden.

TECHNISCHE SPEZIFIKATION DER KLEMME

Die GANTREX® RailLok™ Klemme wurde entwickelt, um eine Kranschienenmontage zu erleichtern :

- Die "**Doppelte Keilwirkung**" stellt einen eng anliegenden Kontakt zum Schienenfuß sicher.
 - Die Bolzen mit "**Vierkantansatz am Schaft**" ermöglichen die Nutzung eines Schlagschraubers.
 - Vereinfachte Montage aufgrund einer größeren seitlichen Verstellbarkeit.
 - Kompaktes Design: passt auf schmale Stahlträger und Lamellen, ermöglicht größeres Freimaß für Führungsrollen.
- Einmal montiert, sind die Klemmen selbstblockierend.

KLEMMENAUSWAHL

	F	K	H	Gewicht	Mounting	
	mm	mm	mm	kg/m	mit	ohne
	7 mm RailLok™ Unterlage					
A 65 (JK65, SD65 PL)	175.0	65.0	75.0	43.10	W20/BJ	W20/AM
A 75	200.0	75.0	85.0	56.20	W20/BI	W20/AM
A 100	200.0	100.0	95.0	74.30	W20/CJ	W20/AJ
A 120	220.0	120.0	105.0	100.00	W20/CI	W20/BJ
A 150	220.0	150.0	150.0	150.30	W20/CH	W20/BJ
MRS 87 A (PRI 85 R)	152.4	101.6	152.4	86.80	W20/CH	W20/AH
MRS 87 B (175 CR)	152.4	102.4	152.4	86.80	W20/CI	W20/AI
MR 151 (PR 7)	220.0	150.0	150.0	151.30	W20/CH	W20/BJ
S 30	108.0	60.3	108.0	30.03	W20/BJ	W20/AM
S 49	125.0	67.0	149.0	49.43	W20/BI	W20/AJ
S 54	125.0	67.0	154.0	54.54	W20/CJ	W20/AJ
UIC 54	140.0	70.0	159.0	54.43	W20/BI	W20/AJ
UIC 60	150.0	72.0	172.0	60.34	W20/BI	W20/AJ
CFFI (SBB1)	125.0	65.0	145.0	46.16	W20/BI	W20/AJ
CFFIV (SBBIV, UIC 54E)	125.0	67.0	161.0	53.81	W20/CJ	W20/AJ
AS 86	150.0	101.6	152.4	85.88	W20/CH	W20/BJ

Für andere Schienenprofile bitten wir um Anfrage.

MATERIAL DER BAUTEILE

Die Klemme RailLok™ W20 besteht aus einem schweißbaren, aus Stahl geschmiedeten Unterteil, einem gusseisernen Oberteil und einer aufvulkanisierten Nase aus synthetischem Elastomer. Standardmäßig sind Schrauben und Muttern feuerverzinkt. Auf Anfrage kann auch das Oberteil feuerverzinkt werden.
Für weitere Möglichkeiten bitten wir um Rückfrage.

MONTAGE- UND SCHWEIßANLEITUNG

Das Unterteil wird parallel zur Schienenachse auf die Unterkonstruktion geschweißt, während das Oberteil mittels eines Schraubensatzes montiert wird. Empfohlenes Drehmoment min. 200 Nm.

Der Einsatz eines elektrischen oder pneumatischen Schlagschraubers ist zulässig, wenn sichergestellt ist, dass das aufgebrachte Drehmoment mindestens 150 Nm beträgt und 250 Nm nicht übersteigt.

Wir empfehlen, das Drehmoment mit einem geeichten Drehmomentschlüssel zu überprüfen.

Für die meisten Anwendungen empfehlen wir eine umlaufende Schweißnaht von \sphericalangle 5 mm (Kehlnaht). Die Schenkellänge der Naht beträgt in diesem Fall 7mm. Wenn die Schiene nicht auf einer elastischen Unterlage montiert wird, fällt die Schweißnaht entlang des Schienenfußes weg. Verwendet werden können alle handelsüblichen, für Baustahl geeigneten, Schweißelektroden : ISO2560 Typ E 42 5 B 32 H5, E7018 oder gleichwertig. Eine vollständige Anleitung bzgl. Schweißnaht und Elektroden können Sie unserem Datenblatt "Montage- und empfohlene Schweißanleitung" entnehmen.

Ein nachträglicher Korrosionsschutz zwischen Ober- und Unterteil darf nur nach vorheriger Zustimmung durch GANTREX aufgebracht werden (Reibwert zwischen Ober- und Unterteil!). Um eine Beschädigung der elastischen Komponenten zu verhindern, dürfen diese nicht mit Lösungsmitteln in Berührung kommen.

DIN EN ISO 9001



Wir behalten uns das Recht vor, unsere Spezifikationen jederzeit abzuändern.

GANTREX GmbH

Hirzenrott 10 – D 52076 Aachen • Tel. +49 (0)2408 9454-0 • Fax +49 (0) 2408 9454-28

E-mail : info@de.gantry.com • http://www.gantrex.de