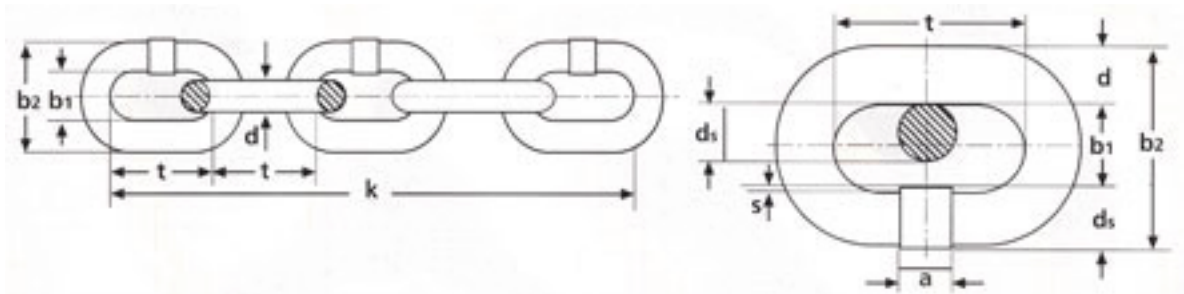


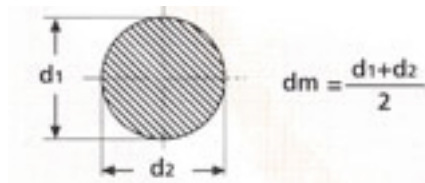
LANCI – OSNOVNI TEHNIČKI PODACI

DIMENZIJE



- d - prečnik alke
- t - korak
- k - dužina lanca
- b_1 - unutrašnja širina
- b_2 - spoljna širina
- a - dužina vara
- d_s - prečnik vara

SREDNJI PREČNIK



NAPON

$$\sigma = \frac{F}{25} \quad S = \frac{\pi d^2}{4}$$

TOLERANCIJA ŠIRINE

$$B_1 = b_2 \max - (b_1 \min + d_s \max + d)$$

IZDUŽENJE - ELONGACIJA

$$A = \frac{\Delta L t}{L_0} \quad L_0 = n x t$$

RADNO OPTEREĆENJE: Podrazumeva maksimalno opterećenje koje lanac može da izdrži pri direktnom naprezanju a da ne dođe do bilo kakvog oštećenja po dužini, prečniku i širini.

ISPITNO OPTEREĆENJE: To je opterećenje kojem je lanac podvrgnut na direktno naprezanje, koristeći standardnu test proceduru na radnoj mašini tokom procesa proizvodnje.

PREKIDNO OPTEREĆENJE: To je minimalno prekidno opterećenje silom kojom se tretira lanac tokom procesa proizvodnje, koja je dobijena prilikom prekida lanca pri konstantnom rastućem povećanju sile pri direktnom naprezanju.

UPUTSTVA ZA KORIŠĆENJE LANACA:

- Uvek koristiti odgovarajući lanac za dizanje tereta.
- **NE PREOPTERETITI!** Mora se znati radno opterećenje lanca, težina tereta! Preopterećenje može dovesti do oštećenja lanaca i izazivanja povreda i štete!
- Svi elementi i spojnice su u skladu sa dimenzijama i nosivostima lanaca! **UVEK** proveriti da li su elementi iste nosivosti kao i lanac!
- **PROVERITI** lanac pre upotrebe, alke, spojeve, osovinice, osigurače!
- **IZBEGAVATI DINAMIČKE UDARE** prilikom početka podizanja tereta, jer mogu izazvati i veću direktnu silu od one za koju je lanac propisan, što može izazvati oštećenja lanaca!
- Ne izlagati lanac oštrim ivicama tereta, jer one mogu izazvati oštećenja, udubljenja na telu lanca.
- **NE DODAVATI ILI ZAVARIVATI** nijedan deo na lanac koji nije fabrički propisan
- Ne izlagati lanac jako visokim temperaturama, jer mogu promeniti njegove karakteristike!

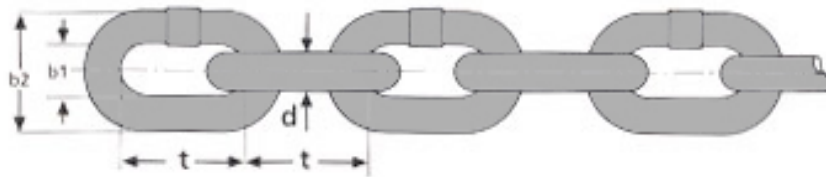
NAČIN ČUVANJA I PRODUŽETAK VEKA:

- Čuvati lanac tako da se izbegnu oštećenja, udubljenja, korozija.
- Čuvati dalje od izvora toplote.
- Ako se ne upotrebljava duže vreme, nauljiti lanac pre odlaganja
- Ukloniti sve nečistoće, pesak pre odlaganja

PROVERA LANCA:

- Uvek proveriti stanje lanca pre upotrebe.
- Periodično meriti dimenzije lanca i beležiti podatke. Svaki lanac koji ima deformacije, izduženja, udubljenja, duboke ogrebotine ili prekide treba odmah markirati i **IZBACITI IZ UPOTREBE!**

LANCI ZA DIZALICE DIN 5684



DIMENZIJE I TEŽINE

Nominalni prečnik (mm)		Korak		Širina		Kalibrisana dužina		Težina	
d	tolerancija	t	tolerancija	b1 min.	b2 max.	11xt	tolerancija	kg/m	
4	±0.2	12	+0.15 -0.1	5	13.7	132	+0.4 -0.2	0.35	
5	±0.2	15	+0.2 -0.1	6	16.9	165	+0.5 -0.3	0.54	
(5)	±0.2	(18.5)	+0.25 -0.1	6	16.9	203.5	+0.7 -0.3	0.5	
6	±0.2	18	+0.25 -0.1	7.2	20.2	198	+0.6 -0.3	0.8	
(6)	±0.2	(18.5)	+0.25 -0.1	7.2	20.2	203.5	+0.7 -0.3	0.8	
7	±0.3	21	+0.3 -0.15	8.4	23.6	231	+0.7 -0.4	1.1	
(7)	±0.3	(22)	+0.3 -0.15	8.4	23.6	242	+0.8 -0.4	1.1	
8	±0.3	24	+0.3 -0.15	9.6	27	264	+0.8 -0.4	1.4	
9	±0.4	27	+0.35 -0.2	10.8	30.4	297	+1 -0.5	1.8	
10	±0.4	28	+0.35 -0.2	12	34	308	+1 -0.5	2.2	
11	±0.4	31	+0.4 -0.2	13.2	37.4	341	+1.1 -0.5	2.7	
13	±0.5	36	+0.45 -0.25	15.6	44.2	396	+1.3 -0.6	3.8	
14	±0.6	41	+0.5 -0.3	16.8	47.6	451	+1.4 -0.7	4.4	
16	±0.6	45	+0.6 -0.3	19.2	54.4	495	+1.6 -0.8	5.7	
18	±0.9	50	+0.65 -0.3	21.6	61.2	550	+1.8 -0.9	7.3	
20	±1	60	+0.8 -0.4	24	68	660	+2 -1	8.8	
22	±1.1	66	+0.85 -0.45	26.4	75	726	+2.4 -1.1	10.7	

KLASA 8

Nominalni prečnik	Granica radnog opterećenja		Fabrička sila testiranja	Prihvatljiva sila opterećenja	Prekidna sila	Ugib
	Upravljanje pomoću uređaja	Ručno upravljanje				
d	(kg)	(kg)	kN min.	kN min.	kN min.	f min
4	400	500	12.5	10	20	3
5	630	750	20	15	32	4
6	900	1120	28	22.4	45	5
7	1250	1500	40	30	60	6
8	1600	2000	50	40	80	7
9	2000	2500	63	50	100	7
10	2500	3200	80	63	125	8
11	3000	3750	95	75	150	9
13	4250	5300	132	106	212	11
14	5000	6000	150	120	250	12
16	6300	8000	200	160	320	13
18	8000	10000	250	200	400	15
20	10000	12500	320	250	500	16
22	12500	16000	400	320	630	18

KLASA 8	Za upravljanje pomoću uređaja (električna dizalica)	Za ručno upravljanje
Napon pri graničnom radnom opterećenju	160 N/mm ²	200 N/mm ²
Napon pri fabričkom ispitivanju	500 N/mm ²	500 N/mm ²
Napon pri prihvatljivoj sili opterećenja	400 N/mm ²	400 N/mm ²
Napon pri prekidnoj sili	800 N/mm ²	800 N/mm ²
Ukupna elongacija	10% min.	10 % min
Površinska tvrdoća svih tačaka na alkama lanca	360 HV min.	360 HV min
Odnos napona pri radnom opterećenju ka naponu pri fabričkom ispitivanju ka naponu pri prekidnoj sili	1:3, 15:5	1:2, 5:4