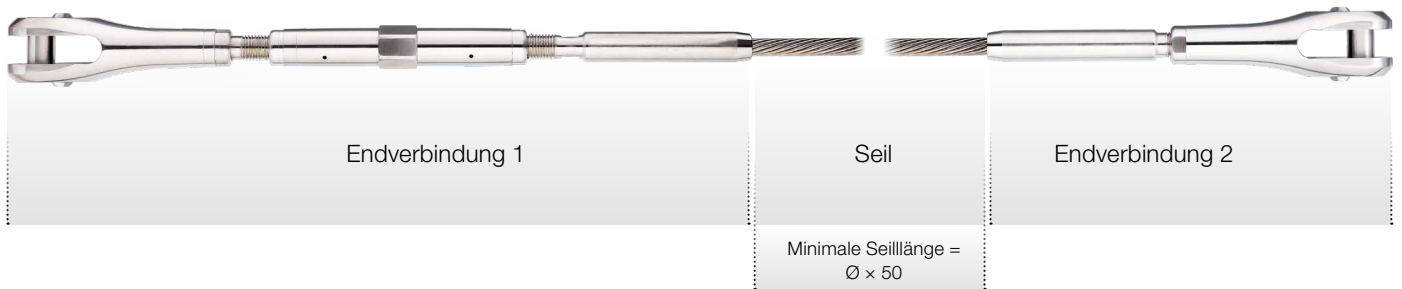


# Forte Seilzugglieder

Werkstoffgruppe AISI 316

Endverbindung 1	Endverbindung 2	Gewinde	Seil	Ø	Seilkonstruktion	Nennfestigkeit $f_u$	Grenzzugkraft $F_{Rd}$
Artikel-Nr.	Artikel-Nr.		Artikel-Nr.	mm		N/mm <sup>2</sup>	kN
<b>32870-0800-01</b>	<b>32281-0800-01</b>	M12	<b>10810-0800</b>	8	1 × 19	1570	31,6
<b>32870-1000-01</b>	<b>32281-1000-01</b>	M16	<b>10810-1000</b>	10	1 × 19	1570	49,4
<b>32870-1200-01</b>	<b>32281-1200-01</b>	M20	<b>10810-1200</b>	12	1 × 19	1570	71,2
<b>32870-1400-01</b>	<b>32281-1400-01</b>	M24	<b>10810-1400</b>	14	1 × 19	1570	96,9
<b>32870-1600-01</b>	<b>32281-1600-01</b>	M24	<b>10810-1600</b>	16	1 × 19	1570	118,0
<b>32870-1900-01</b>	<b>32281-1900-01</b>	M30	<b>10810-1900</b>	19	1 × 19	1570	170,6
<b>32870-2200-01</b>	<b>32281-2200-01</b>	M30	<b>10810-2200</b>	22	1 × 19	1570	222,0
<b>32870-2600-01</b>	<b>32281-2600-01</b>	M36	<b>10810-2600</b>	26	1 × 37	1570	287,4



**!** Die minimale Seillänge zwischen den Verpressungen entspricht Seil-Ø × 50

**!** Beim Pressvorgang verlängert sich der Pressschaft um 8 – 10 %

Montage-Hinweis: Mit steigenden Vorspannkräften neigen Edelstahl-Gewinde im trockenen Zustand zu lokalen Reibschweissungen, dem sogenannten «Fressen». Sollten Forte-Produkte mit Innen- oder Aussengewinden bauseits zusammengestellt oder mit dritten Bauteilen verbunden werden, empfehlen wir, die Gewinde mit einem geeigneten Mittel satt zu schmieren. Ab Werk werden fertig konfektionierte Forte-Seilzugglieder von Jakob Rope Systems mit dem Teflon-haltigen Schmiermittel Motorex «Spray with PTFE» geschmiert.