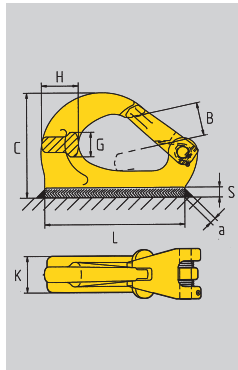


Anschweißhaken Typ UKN als sicherer Anschlagpunkt für die Anwendung an Traversen, Hydraulikbaggern, Spreadern zum Einhängen von Anschlagmitteln (A-Ring hochfeste Kette, Rundschlingen etc.)

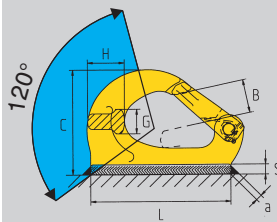


Bezeichnung	Tragfähigkeit t*	Maße in mm							Gewicht ca. kg	
		B	C	G	H	K	L	S ca.		a
** UKN-0,75	0,95	20	56	13	20	19	82	5	3	0,3
** UKN-1	1,25	21	72	17	25	25	95	6	4	0,6
** UKN-2	2,50	26	86	20	30	30	114	8	5	1,0
UKN-3	3,75	29	105	23	30	35	132	10	6	1,3
UKN-4	5,0	29	111	29	38	42	140	11	7	1,9
UKN-5	6,0	34	130	30	46	45	165	12	8	2,8
UKN-8	10,0	34	133	39	51	50	172	13	9	3,7
UKN-10	12,5	47	168	43	58	55	220	14	9	6,3
NEU UKN-15	18,5	53	188	52	67	55	240	16	10	9,0

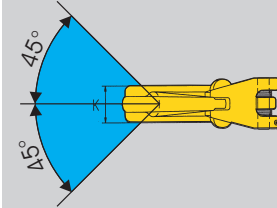
** Anschweißplatte leicht gewölbt

s = Materialstärke = Anschweißbasis am UKN Haken a = min. Abmessung der Schweißnaht (Richtwert)

● Einsatzbereich: 120°



● Zul. Belastung: 45°
in seitlicher Zugrichtung



Alle Teile sind leicht austauschbar. Die Gunnebo Industries AB verfügt über ein komplettes Ersatzteilprogramm für alle Größen.

Jeder Haken ist durch eine Identifikationsnummer gekennzeichnet, die einen vollständigen Nachweis über die Schmiedung zum Materialursprung erlaubt.

Der Haken kann unter normalen Bedingungen ohne vorherige Erwärmung angeschweißt werden.

Die Formgebung der Sicherungsklappe erleichtert die Handhabung.

Der exakte Sitz der Sicherungsklappe gewährleistet eine ausgezeichnete Seitenstabilität.

Der Universalhaken der Gunnebo Industries AB UKN ist besonders zu empfehlen, da die geschmiedete, allseits belastbare Sicherungsklappe in der Lage ist, innerhalb der vorgegebenen Belastung die Last festzuhalten.

Die Feder ist aus rostfreiem Stahl und gut geschützt angeordnet.

Jedem Haken ist eine Schweißanleitung beigelegt.

Die Anschweißplatte ist so präpariert, dass der Haken sofort nach Anlieferung angeschweißt werden kann.

Schweißanleitung

- Schweißung sollte nur von einem geprüften Schweißer nach DIN EN 287-1 durchgeführt werden.
- Verbindungsflächen müssen frei von Verunreinigungen sein (Öl, Farbe usw.).
- Die Anschweißstelle muss für die entsprechende Krafteinleitung geeignet sein (Mindestblechdicke nicht kleiner = a).
- Bei Temperaturen unter 0°C ist die Schweißoberfläche leicht zu erwärmen. Als Schweißelektrode empfehlen wir:

ISO 2560	E51 5B 20 H
DIN EN 499	E38 2B 42 H5
BS EN 499	E38 2B 42 H5
SS 14221	OK 48.00
- Schweißabmessungen nach Zuordnung zu den einzelnen Baugrößen der Haken lt. Tabelle (Richtwerte)

UKN-0,75/1	a = 4
UKN-2	a = 5
UKN-3	a = 6
UKN-4	a = 7
UKN-5	a = 8
UKN-8	a = 9
UKN-10	a = 9
UKN-15	a = min. 10
- Die Auswahl der Anbaustelle für den Anschweißhaken muss eine gefahrlose Bedienung ermöglichen (Quetschgefahr ausschließen).

* Sicherheitsfaktor 4:1

