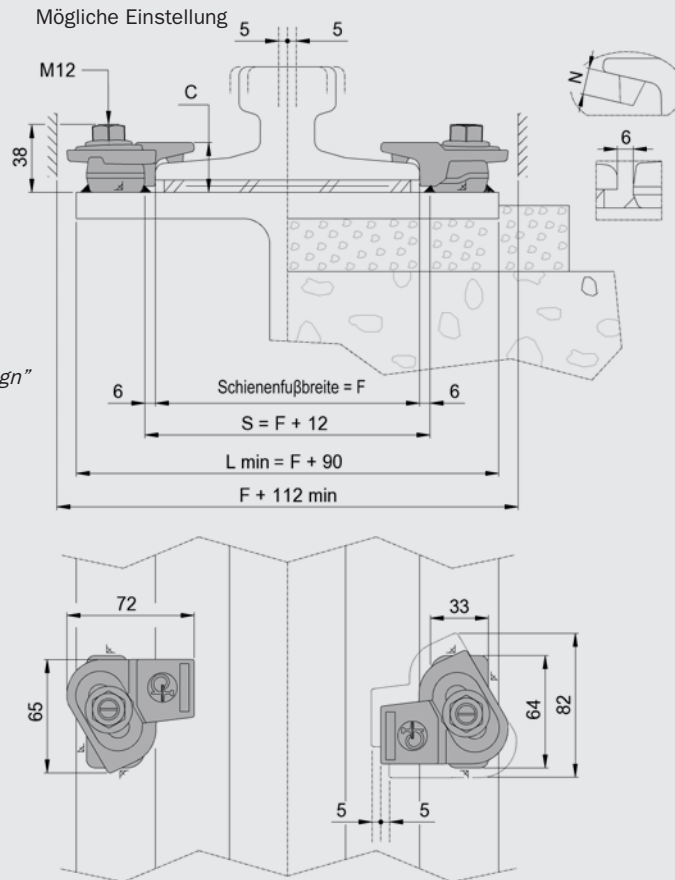




**Patented**

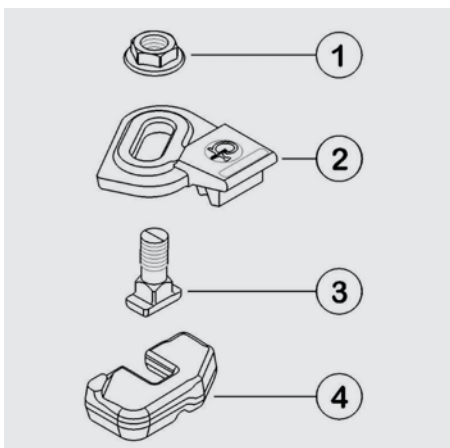
**Neue Funktionen:**

- Doppelte Keilwirkung mit patentiertem "Self-Contact-Design" durch optimierte Schrägstellung der Schraubverbindung
- Bolzen mit "Vierkantansatz am Schaft"




KLEMMEN	C max	Seitliche Verstellbarkeit	Anzugsmoment	Max. aufnehmbare Seitenkraft (*)	Gewicht (ca. Angabe)
	mm	mm	Nm	kN	kg
W10/AN	24	10	75	65	0.428
W10/BN	29	10	75	65	0.428
W10/CN	33	10	75	65	0.438

N: Nasenhöhe, nicht gepresst, angepasst an Schienenprofil (siehe Rückseite).  
(\*) Bitte kontaktieren Sie GANTREX für Ihren spezifischen Lastfall.



Bezeichnung	
1	1x Sp M12 Kl.8 fvz.
2	1 x W10/22N oder 1 x W10/25N oder 1 x W10/30N
3	1 x SSB M12x30.5 8.8 fvz.
4	1 x W10/20

**Anhang**

- Technische Spezifikation der Klemme
- Tabelle zur Klemmenauswahl  
*Klemmenoberseite und Nasenhöhe (N) nach Schienentyp und Fußbreite (F).*
- Material der Bauteile
- Montage- und Schweißanleitung:
  - *Empfohlene Schweißnahtabmessung:*  
 4 mm umlaufend.  
*Die Schenkellänge der Naht beträgt in diesem Fall 6 mm.*
  - *Verwendet werden können alle handelsüblichen, für Baustahl geeigneten, Schweißelektroden.*





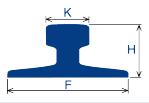
### TECHNISCHE SPEZIFIKATION DER KLEMME

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

- Patentiertes **“Self-Contact-Design”** stellt einen kraftschlüssigen Kontakt zum Schienenfuß sicher durch optimierte Schrägstellung der Schraubverbindung.
- 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 mm	K mm	H mm	Gewicht kg/m	Montage	
					mit	ohne
					7 mm RailLok™ Unterlage	
A45	125.0	45.0	55.0	22.10	W10/BH	W10/AJ
A55	150.0	55.0	65.0	31.80	W10/CJ	W10/AJ
A65	175.0	65.0	75.0	43.10	W10/CJ	W10/AI
A75	200.0	75.0	85.0	56.20	W10/CI	W10/AH
A100	200.0	100.0	95.0	74.30	W10/CI	W10/BJ
GX40 (ASCE80)	127.0	63.5	127.0	39.68	W10/CJ	W10/AI
GX42 (ASCE85)	131.8	65.1	131.8	42.20	W10/CJ	W10/AI
S20	82.0	44.0	100.0	19.80	W10/BH	W10/AJ
S24	90.0	53.0	115.0	24.40	W10/BI	W10/AJ
S30	108.0	60.3	108.0	30.03	W10/CJ	W10/AJ
33E1	105.0	58.0	134.0	33.47	W10/CJ	W10/AI
41E1 (S41A/10)	125.0	67.0	138.0	41.24	W10/CJ	W10/AI
49E1	125.0	67.0	149.0	49.39	W10/CI	W10/AH
S49	125.0	67.0	149.0	49.43	W10/CI	W10/AH
54E3 (S54)	125.0	67.0	154.0	54.54	W10/CH	W10/BJ
54E1 (UIC 54)	140.0	70.0	159.0	54.77	W10/CI	W10/BJ
60E1 (UIC 60)	150.0	72.0	172.0	60.21	W10/CI	W10/BJ

Alle Abmessungen sind gerundet und gelten als Richtwert. Für andere Schienenprofile bitten wir um Anfrage.

### MATERIAL DER BAUTEILE

Die Klemme RailLok™ W10 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. 75 Nm. Der Einsatz eines elektrischen oder pneumatischen Schlagschraubers ist zulässig, wenn sichergestellt ist, dass das aufgebrachte Drehmoment mindestens 60 Nm beträgt und 100 Nm nicht übersteigt.

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

Für die meisten Anwendungen empfehlen wir eine umlaufende Schweißnaht von  $\approx 4$  mm (Kehlnaht). Die Schenkellänge der Naht beträgt in diesem Fall 6mm. Wenn die Schiene nicht auf einer elastischen Unterlage montiert wird, muss die Schweißnaht am Schienenfuß angepasst werden. 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.

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

