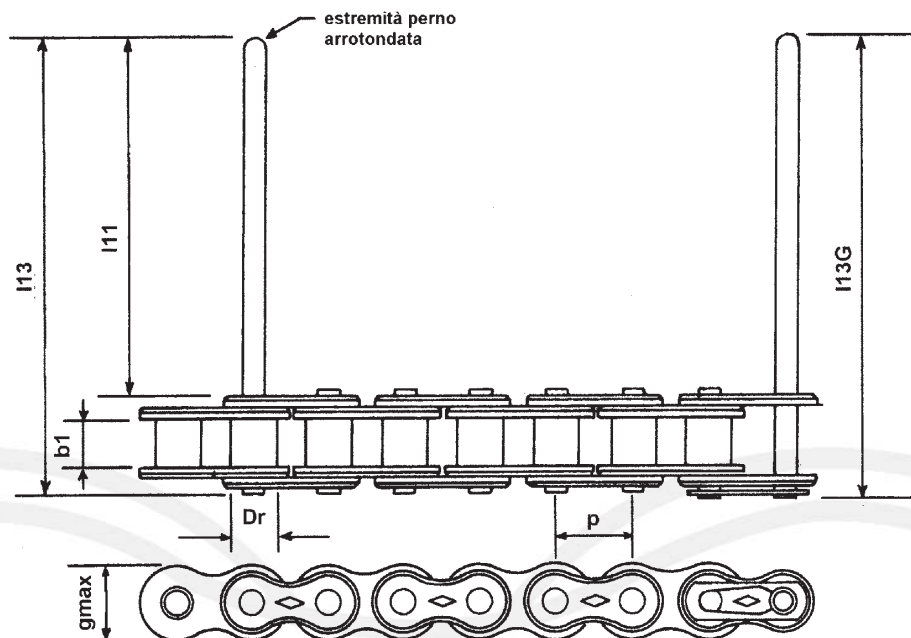


CATENE A PERNI SPORGENTI PER FORNI



RIF. DIAMOND	DESIGNAZIONE STANDARD	Passo (mm)	Largh. interna b1	Diametro rullo Dr	Diametro perno Dp	Sporgenza utile I11	Lunghezza tot. Perno I13	Lunghezza tot. Perno G. I13G	Peso (kg/mt.)	Carico di rottura N
60 OVEN PIN	3/4" x 1/2"	19,05	12,70	11,91	5,94	177,80	201,90	203,20	1,60	37.800

La catena **DIAMOND** a perni sporgenti per forni è utilizzata per la verniciatura di lattine in forni ad alta temperatura (260° C). Per questo motivo la catena è prodotta con giochi maggiorati.

I perni sporgenti sono inseriti nelle piastre della catena con una forte interferenza. Nel caso in cui uno o più perni sporgenti dovessero piegarsi o rompersi per inceppamenti o interferenze, questi possono rapidamente essere sostituiti utilizzando uno speciale estrattore, poiché i perni sporgenti non sono ribaditi ma sono senza testa. Esistono per queste esigenze anche delle maglie di giunzione con perno sporgente e chiusura a molletta.

Tutte le catene **DIAMOND** sono sottoposte in fabbrica ad un'operazione di pre-carico. Questa operazione riduce al minimo gli aggiustamenti iniziali, allineando e posizionando correttamente tutti gli elementi della catena. Il pre-carico garantisce inoltre un funzionamento scorrevole, molto importante nei processi di verniciatura delle lattine.

Uniformità delle parti rotonde, trattamenti termici controllati con precisione, preparazione dei fori delle piastre ed inserimento a pressione dei perni, sono tutti elementi che assicurano una lunga durata della catena, senza inconvenienti.

La catena **DIAMOND** a perni sporgenti per forni, può essere fornita con perni: in acciaio inossidabile, in acciaio a basso tenore di carbonio cementati e temprati o in acciaio a medio tenore di carbonio bonificati. Nell'esecuzione standard la spaziatura tra un perno sporgente e il successivo è di 7 passi e l'estremità del perno è arrotondata. Esiste la possibilità di avere spaziature ed estremità diverse (vd. illustrazione).

