

Ürün Kataloğu



Firma Profili

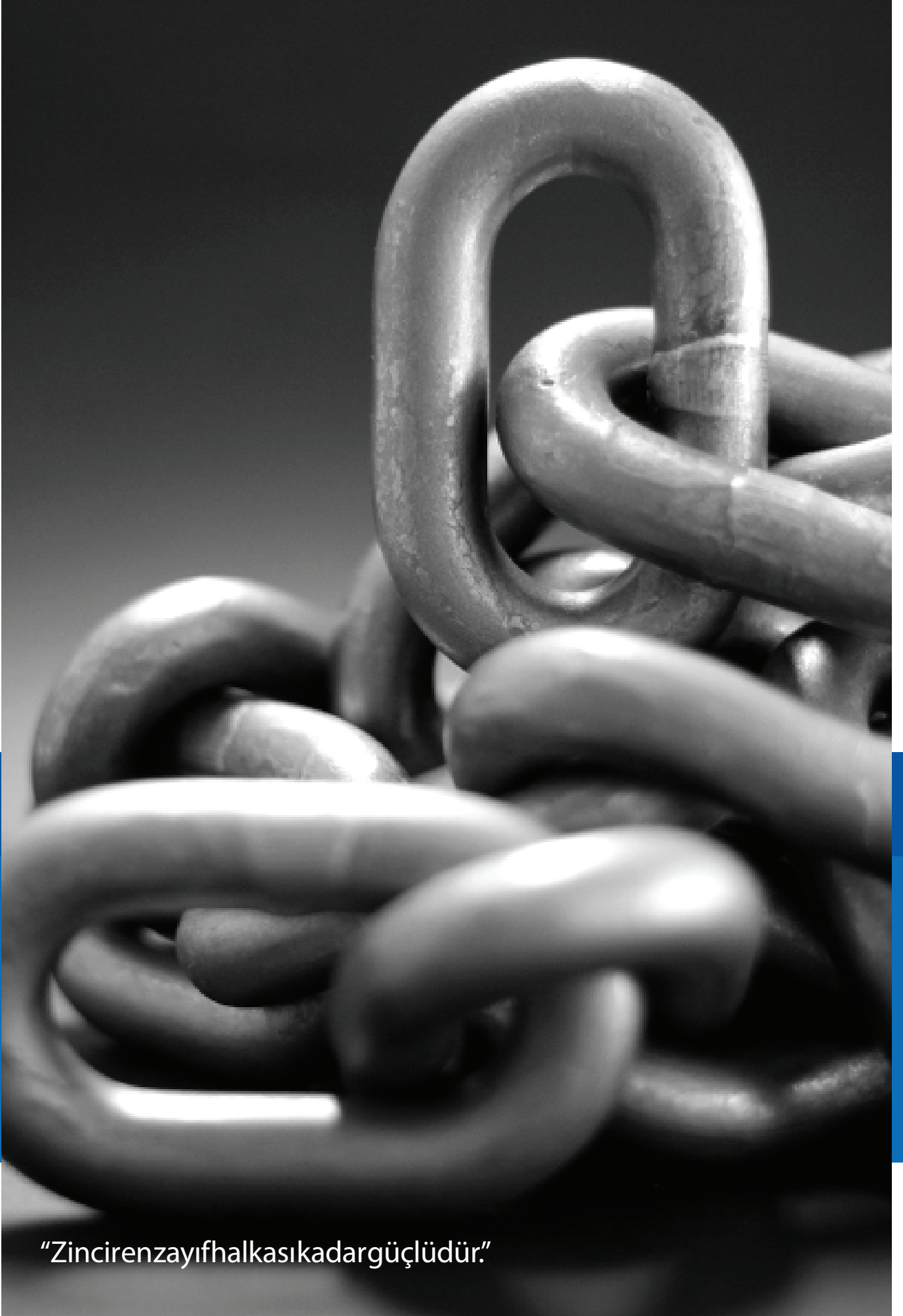
ZİNTAŞ A.Ş. 70'lerin sonunda küresel marka olma vizyonu ile kurulmuş yüksek teknolojinin gücüne ve sürekli gelişime inancı ile günümüzde 30'dan fazla ülkeye ihracat yapan uluslararası bir firmadır.

Günümüzde 25.000m² açık, 10.000m² kapalı alanı ve ileri teknoloji 125 makine istasyonu ile ZİNTAŞ A.Ş. maden zincirleri ile konveyörlü taşıma sistemleri ve kömür pullukları için zincirler, kaldırma ve taşıma amaçlı Grade 100'e kadar yüksek dayanımlı ve alaşımlı zincirler, lokmalı ve lokmasız gemi zincirleri, tarım sektörü için kalibre edilmiş yüksek alaşımlı sıyırıcı zincirler, çimento sanayi için özel olarak tasarlanmış yüksek sıcaklık ve yüksek aşınma mukavemetli zincirler, ormancılık sektörü için özel tasarlanmış zincirler, patinaj zincirleri, lastik koruyucu zincirler, transmisyon zincirleri ve zincir aksesuarları üretimi ve satışını gerçekleştirmektedir.

ZİNTAŞ A.Ş. ISO9001 Kalite Yönetim Sistem Sertifikasyonunu 1996 yılında alarak Türkiye'de bu alana sahip olan ilk zincir üreticisi konumuna gelmiştir.

ZİNTAŞ A.Ş. 35 yıllık tecrübe, güvenilirlik, geniş ürün yelpazesi ve gelişen üretim teknolojileri ile yüksek kaliteli ürün ve hizmetleri garanti altına alır.

ZİNTAŞ A.Ş., müşteri memnuniyeti prensibine dayalı, çevre dostu üretim teknolojileri ve geri dönüşümlü hammadde ve ürünleri ile kalite hedeflerinin bilincinde hareket etmektedir. ZİNTAŞ A.Ş. başarılı, dinamik ve esnek çalışanları ile müşterilerine 35 yılı aşkın süredir hizmet vermektedir. Kurum kültürümüzün bir yansıması olarak her bir çalışanımız kendisini tüm sistemin güçlü halkası olmaya ve bu sorumluluğun önceliği ile çalışmaya adanmıştır.



"Zinciren zayıf halkası kadar güçlüdür."

Kalite

“Zincir en zayıf halkası kadar güçlüdür.”

Amacımız hammadde tedarikinden pazara şamasına kadar her bir ürünü geliştirmek ve mükemmelleştirmektir. Bunu sağlamak için uluslararası standartlar ve kalite yönetim sistemimize uygun olarak testler yapılır, hassas ve kapsamlı kalite kontrol prosesleri yerine getirilmektedir.

Ürünlerimizin güvenilirliği için kalite yönetim sistemimiz temel ilkimizdir. Uluslararası ve ulusal sertifikasyon kuruluşları tarafından alınan belgeler ve sertifikalar kalite sistemi yaklaşımımızın temelini oluşturmaktadır.

Müşteri İlişkileri & Güvenirlik

Müşterilerimizin ihtiyaçlarını sürekli göz önünde bulundurarak müşterilerimize özel ölçü ve hammaddelerle özel üretim zincirler sunmaktayız.

ZİNTAŞ A.Ş. bağımsız ve güvenilir bir iş ortağı, 1979'dan beri faaliyette olan güçlü bir aile şirkettir. Tüm müşteri ve tedarikçileriyle iyi ilişkiler kurarak işbirliği içinde çalışma ile ortak hedef ve başarıların takipçisidir. Müşteri ilişkilerimizi kalıcı kılmak, müşteri memnuniyeti ve müşteri odaklı Kalite Yönetim Sistemimizle desteklenmiştir.

Kastamonu'nun ombudsmanı

Sadece Kastamonu'daki değil, Ankara'da bulunan diğer baskınlar da önemli bir rol oynuyor. Zintaş Zincirleri'nin kurucusu Hüseyin Çeliker'in bu seriler en büyük başarıları arasında sayılır. Her türlü zincirli malzemelerin yanı sıra, diğer tüm malzemelerin de...

1999

Paranıza Karşılığında Zintaş tarafından özel olarak üretilen zincirler kullanılıyor



Kastamonu'nun ombudsmanı

Kastamonu'da faaliyet gösteren Zintaş Zincirleri'nin kurucusu Hüseyin Çeliker'in bu seriler en büyük başarıları arasında sayılır. Her türlü zincirli malzemelerin yanı sıra, diğer tüm malzemelerin de...

Zintaş Zincirleri'nin kurucusu Hüseyin Çeliker'in bu seriler en büyük başarıları arasında sayılır. Her türlü zincirli malzemelerin yanı sıra, diğer tüm malzemelerin de...



Zintaş Zincirleri'nin kurucusu Hüseyin Çeliker'in bu seriler en büyük başarıları arasında sayılır. Her türlü zincirli malzemelerin yanı sıra, diğer tüm malzemelerin de...



Bir köyde yapılan çalışmada...

Bir köyde yapılan çalışmada...

Zintaş Zincirleri'nin kurucusu Hüseyin Çeliker'in bu seriler en büyük başarıları arasında sayılır. Her türlü zincirli malzemelerin yanı sıra, diğer tüm malzemelerin de...



Zintaş Zincirleri'nin kurucusu Hüseyin Çeliker'in bu seriler en büyük başarıları arasında sayılır. Her türlü zincirli malzemelerin yanı sıra, diğer tüm malzemelerin de...

Kapalı alanlarda Zintaş'ın Kastamonu'da ürettiği zincirleri kullanıyor.

ticilerin zinciri Türkiye'den

Zintaş Zincirleri'nin kurucusu Hüseyin Çeliker'in bu seriler en büyük başarıları arasında sayılır. Her türlü zincirli malzemelerin yanı sıra, diğer tüm malzemelerin de...

Zintaş Zincirleri'nin kurucusu Hüseyin Çeliker'in bu seriler en büyük başarıları arasında sayılır. Her türlü zincirli malzemelerin yanı sıra, diğer tüm malzemelerin de...

1 KANALI Z ORYANUS

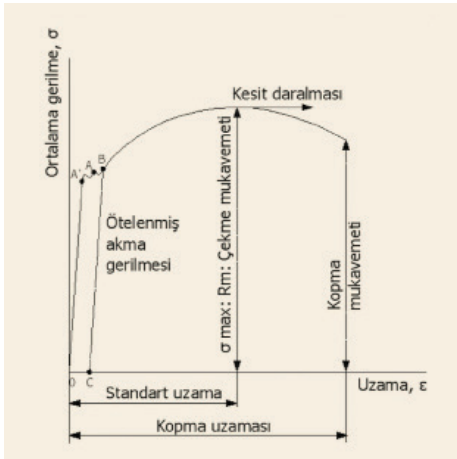
Zincir Çelikleri

Endüstriyel çelikler, madencilik ve konveyör uygulamaları için kullanılan zincirler, taşıma, kaldırma ve hareket amaçlı kullanılan zincirler, gemi sektöründe kullanılan zincirler, tarım ve ormancılıkta kullanılan zincirler gibi farklı uygulamalara göre özel olarak seçilmektedir.

Büyük yüklerin kaldırılması ve taşınmasında ayrıca hareket ettirilmesinde yuvarlak baklalı zincirler kullanılmaktadır. Zincirler madencilik sektöründe kazıyıcı paletler arasında, kaldırma amaçlı olarak vinçlerde, yüksek hacim ve ağırlıklı dökme malzemelerin taşınmasında, gemi cilik sanayinde ve yüklerin sabitlenmesi amaçlı gibi pek çok uygulama alanına sahiptir. Yuvarlak baklalı zincir ve ekipmanları, alaşımsız- düşük karbonlu - alaşımlı ve özel modern çelikler kullanılarak Grade 100'e kadar imal edilebilmektedir. Zincir üretimi için DIN 17115/2012-07 (TS 2835/1977) zincir malzemeleri normunda uygun imalat ve teslim koşulları sunan yurt dışı ve özellikle yurt içi tedarikçilerden mekanik, fiziksel, teknik özelliklerde yüksek performans sunan hammaddeler titizlikle seçilmektedir.

Zincirlere uygulanan ısı işleme proseslerini incelemek için Demir-karbon dengeli diyagramında önemli ve kritik sıcaklıklar mevcuttur.

- A1: Ötektik reaksiyon başlangıç sıcaklığı (723 °C)
- A3: α -demirin γ -demire dönüşüm sıcaklığı (Saf demir için 910 °C'dir fakat karbon ilavesiyle dönüşüm sıcaklığı kademeli olarak düşmektedir)
- A4: γ -demirin δ -demire (saf demirin 1390 °C, fakat dönüşüm sıcaklığı karbon ilavesiyle artar)
- A2: Kalıcı mıknatıslanma özelliğinin kaybolma noktası (Saf demir için 769 °C)



Diyagram yavaş ısıtma sonrasındaki dönüşümleri göstermektedir. Bununla birlikte zincirin kaynağı esnasındaki hızlı ısınma ve soğuma oranları demir-karbon diyagramındaki sıcaklıkları ciddi şekilde etkiler, kaynak metalurjisi daha karmaşık bir hal alır.

Kaynak işlemi sonrası ısı işleme prosesleri profesyonel bir altyapı ve sistem gerektirir. ZİNTAŞ A.Ş. kendi bünyesindeki sürekli induksiyon ve sementasyon hatlarında, farklı uygulamalar için farklı teknik gerektiren zincir ısı işleme proseslerini gerçekleştirmektedir. Busayede çekirdek tükülük ve süneklik korunurken mekanik özellikler optimum seviyeye getirilir.

Alaşım Elementlerinin Zincir eliklerine Etkileri

Zincireliklerinin bünyesine katılan alaşım elementleri zincireliklerinin mekanik özelliklerini artırır. Zincir imalatında farklı zincir uygulamaları ve yük koşullarına göre düşük alaşımlı, alaşımlı, düşük karbonlu ve özel modern çelikler kullanılmaktadır.

Zincir imalatına başlarken uygun ve doğru hammadde seçimi son derece önemlidir. Seçim profesyonelce yapılmazsa işlem başarısız olur. Malzeme seçimi kaldırma, taşıma ve hareket amaçlı yüksek çekme mukavemeti, madencilik ve tarım sanayi sektörlerinde yüksek aşınma mukavemeti, denizcilik endüstrisi için yüksek korozyon direnci gerektiren uygulamalarda kullanılması, ısıl işlem ve yüzey sertleştirme yapılabilme kabiliyeti gibi kriterler göz önünde bulundurularak yapılır. Yüksek özellikli zincir imalatı ileri üretim teknolojileri gerektirir; ZİNTAŞ A.Ş. yurtiçi ve yurtdışından tanınmış ve profesyonel tedarikçileriyle bir işbirliği içinde çalışır.

Gerilme Uzama Eğrisi

Zincir baklaları dışı yüklerle maruz kalmaksuretiyle zamanla şekil değiştirebilir. Yük ortadan kaldırıldığında zincir baklasının deforme olmadan eski halini alması elastik davranıştır, bu sınıra kadar uygulanan yük elastik limittir. Elastik limit aşıldığında, zincir baklalarında kalıcı deformasyon olarak adlandırılan kalıcı uzama söz konusu olur. Elastik sınırı aşmadığı sürece deformasyon yüküyle doğru orantılı dolayısıyla uzama ve gerilme birbiriyle doğru orantılıdır.

- OA : Hooke kuralının geçerli olduğu elastik bölge.
- A : Elastik sınır, yük ortadan kalktığında kalıcı uzama göstermeksizin malzemenin dayanabileceği max gerilme.
- A' : Oransal sınır, ölçme cihazının hassasiyetine bağlı olarak elastik sınırın belirlenmesi. Oransal sınır, gerilme-uzama eğrisinin doğrusallıktan sapmaya başladığı andaki gerilme.
- B : Akma mukavemeti, mühendislik uygulamalarında %0.2 kalıcı uzamanın meydana geldiği ve elastik davranışa ait kullanışlı bir yaklaşım olan sınır.
- OC : Kalıcı uzama, elastik sınırın aşılması neticesinde söz konusu olur. Uzama ile birlikte plastik deformasyon artarken malzemede pekleşme başlar
- Rm : Maksimum çekme mukavemeti, maksimum yükün uygulanmasıyla zincir baklasında kesit çapının küçülmesi ve deformasyonun zincir baklası kopana kadar devam etmesi.

Gerilme Uzama Eğrisi

Zincir üretim prosesinin son aşaması, TS 138 EN 10002-1:2004 standardına göre gerçekleştirilen zincir çekme testi neticesinde sünek veya gevrek kopma davranışı gösterir. Yakma alın kaynağı ve baskı alın kaynağı proseslerinden herhangi biri ile kaynak işlemi ve/veya ısıl işlem veya sementasyon proseslerinin ardından, zincirler çekme testine tabi tutulur. Özellikle ısıl işlem ve sementasyon işlemlerinin ardından kopmanın gevrek veya sünek davranış gösterme kontrolü son derece önemlidir.

Kalibrasyon işlemi ve çekme testleri neticesinde malzeme ve kaynak bölgesinin kalite kontrol prosesleri sağlanmış olur. Kalite kontrol proseslerini mükemmelleştirmek için çekme testlerine ilave olarak bağımsız kuruluşlarca sertifikalandırılmış ve kalibrasyonu yapılan test cihazlarımızla Rockwell sertlik deneyi ve metalografik muayeneler gerçekleştirilir.

Seçim Kriterleri

Zincir seçimi yapılırken ölçü kriteri, çalışmaya yükü, yorulma kriteri, çalışmaya sıcaklığı, kullanım amacı, darbe etkisi, çalışma ortamındaki sürtünme ve aşınma etkileri gibi etkenler göz önünde bulundurulur. Siparişten önce müşteriyle istişare edilerek uygulamaya en uygun hammadde ve zincir seçimi yapılır.

Belli bir malzeme için emniyetli çalışma gerilmesi σ_w notasyonu ile gösterilir. Emniyetli çalışma gerilmesi, yerel teknik kuruluşlar ile Amerikan Makine Mühendisleri Derneği (ASME) ve Uluslararası Standartlar Organizasyonu (ISO) tarafından belirlenmiştir. Statik ve dinamik yüklerin bileşkesi olan yüklere maruz kalan zincir uygulamalarında emniyetli çalışma gerilmesi, çekme mukavemetinin emniyet katsayısına bölünmesi ile elde edilir.

$$\sigma_w = \sigma_u / N_u$$

σ_w : Emniyetli çalışma gerilmesi

σ_u : Çekme (kopma) dayanımı

N_u : Çekme dayanımına bağlı emniyet katsayısı

Dizayn kriteri olarak Kalite Sınıfı 80 ve 100 olan kaldırma amaçlı zincirler ile maden zincirlerinde ISO tarafından belirlenen emniyet katsayısı 4:1 dir.

WL : PL : BL = 1 : 2.5 : 4

WL (Çalışma Yüğü - [kg]) Zincir baklalarının uzunluğu boyunca statik ve dinamik yüklerin bileşkesi olan maksimum yükte çalışması özelliğidir.

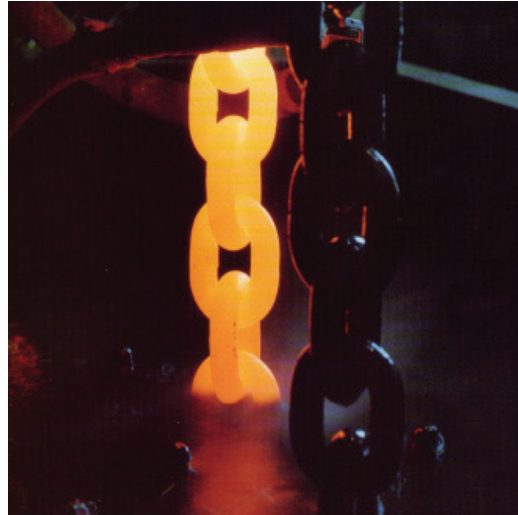
PL (Test Yüğü - [N]) Zincirlerin tedrici olarak artan çekme yükü altında dayanabileceği minimum yüküdür. Test yükü, imalat esnasında zincirin akma eğilimine girdiğini ifade eder ve dizayn kriteri olarak kullanılmaz.

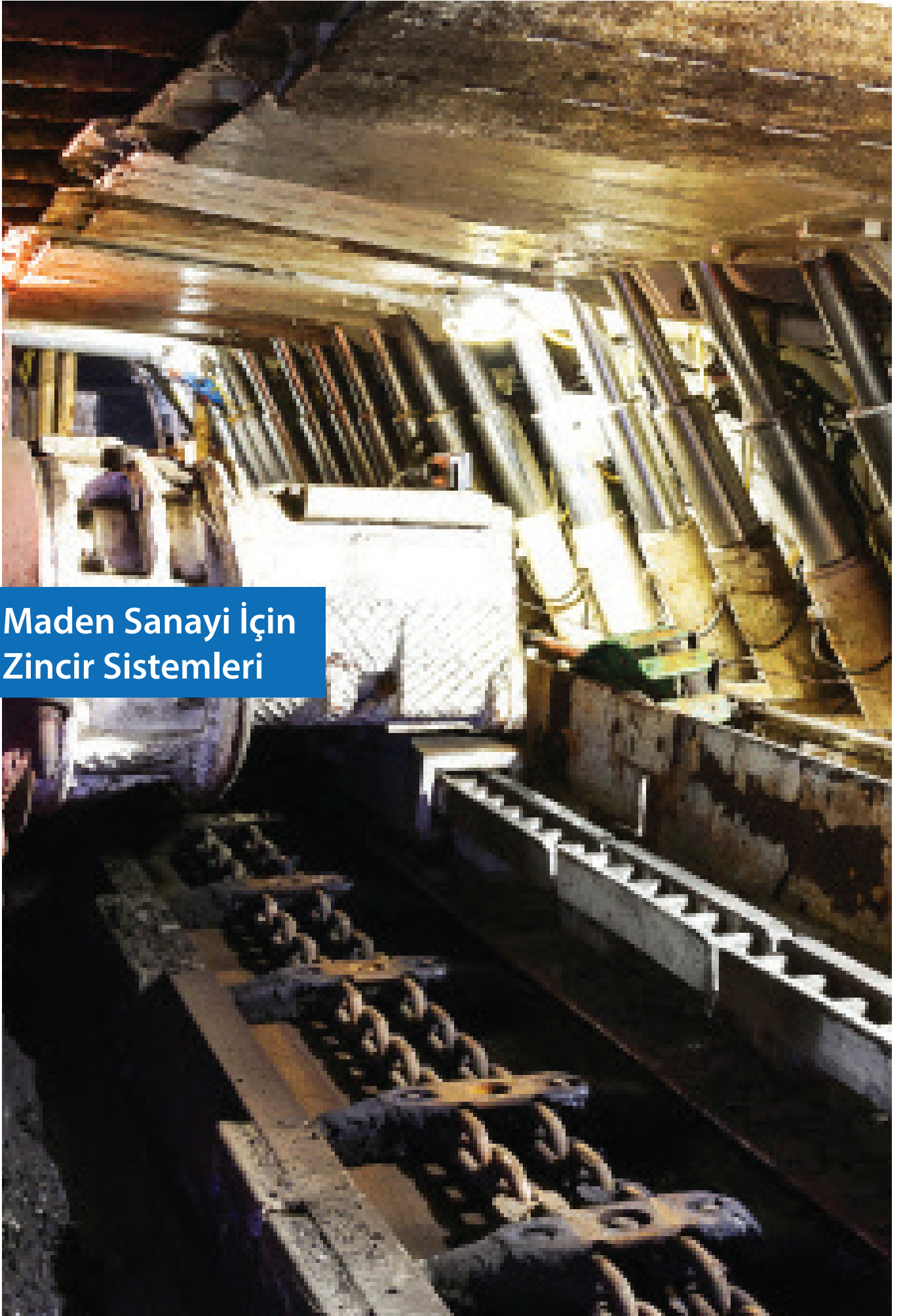
BL (Minimum Kopma Yüğü - [N]) Standart çekme test cihazında çekme çeneleri arasında yer alan zincir baklalarının sürekli artan çekme yüküne maruz kalması ile kopma davranışını gösterdiği andaki yüküdür.

Isıl İşlem

Zincirlerin çekme (kopma) dayanımı ve kullanım alanına göre kopma dayanımıyla beraber aşınma direncini artıran en önemli parametre ısıtılma işlemidir. Bu nedenle, alaşım elementlerinin ilavesi ve faz dönüşümlerinin meydana gelmesi ile zincirlerde ince tane yapısı meydana gelir, zincir test ve kopma dayanımı yükselir.

Çeliklerde yüksek mukavemet için geleneksel ısıtılma yöntemi, martenzit yapı oluşturan sertleştirme işlemi ve ara sıcaklıkta menevişleme işlemidir. Isıtılma prosesi neticesinde elde edilen çekme dayanımı iki temel parametreye bağlıdır: Uygun zincir baklası geometrisi ve kimyasal bileşenler.





Maden Sanayi İçin Zincir Sistemleri

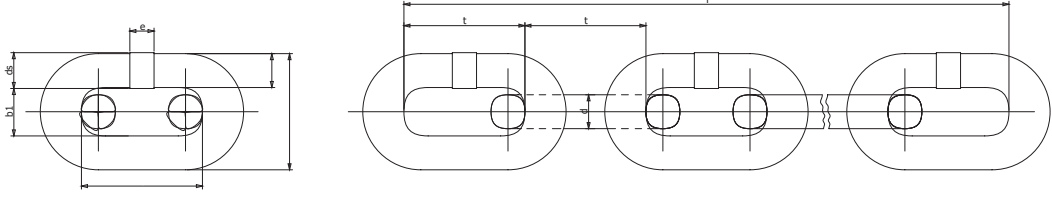


Zintaş madencilik sektöründe kullanılan zincir ve aksesuarlarının önde gelen üreticilerindedir. DIN 22252'ye göre 1. (Grade 60) ve 2. (Grade 80) kalite tipinin yanında Grade 100 (Tip D) kalitesine göre de üretim yapılmaktadır. Zintaş, DIN 22252 standardına göre 14 mm – 42 mm çapları arasındaki ölçülerde maden sanayi için yuvarlak bakkalı zincirler üretmektedir.

Müşterilerimizden gelen talepler doğrultusunda 42 mm çapından daha büyük zincirlerde üretebilmektedir. Yeraltı kömür madenciliği için kullanılan bu tür zincirler ve ekipmanları maksimum hizmet ömrünü elde etmek için Grade 100 kalitesi kadar geniş bir üretim yelpazesi altında üretilir.

Teknolojik açıdan gelişmiş bilgisayar destekli kalibrasyon sistemi sayesinde daha hassas toleransda zincirleri üretmek mümkün olur.

DIN 22252 Yüksek Dayanımlı Maden Zincirleri

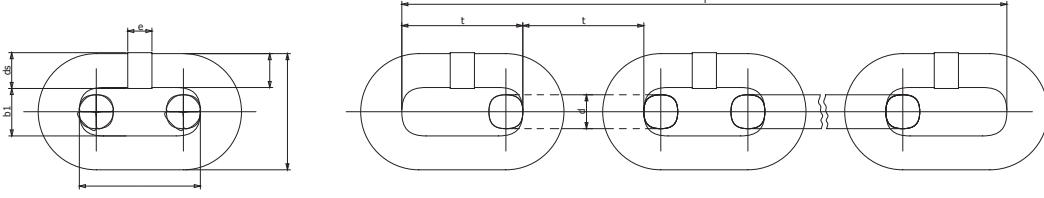


Boyutlar ve Mekanik Özellikler

Nominal Çap ve Tolerans	Bakla Boyu İç ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Test Yüğü	Test Yüğü Altında Uzama	Kopma Yüğü (Min.)	Kalite	Ağırlık
Vd mm	t mm	bi mm	ba mm	kN	Max. %	kN		Kg/m
14 ±0,4	50 ±0,5	17	48	150 185	1,4 1,6	190 246	1 2	4
18 ±0,5	64 ±0,6	21	60	260 305	1,4 1,6	320 407	1 2	6,6
19 ±0,5	64,5 ±0,6	22	63	283 340	1,4 1,6	357 454	1 2	7,6
22 ±0,7	86 ±0,9	26	73	380 490	1,6	480 610	1 2	9,5
24 ±0,7	86 ±0,9	28	79	460 580	1,6	570 720	1 2	11,6
24 ±0,7	87,5 ±0,9	28	79	460 580	1,6	570 720	1 2	11,5
26 ±0,8	92 ±0,9	30	85	540 680	1,6	670 850	1 2	13,7
30 ±0,9	108 ±1,1	34	97	710 900	1,6	890 1130	1 2	18
34 ±1,0	126 ±1,3	38	109	1090	1,6	1450	2	22,7
38 ±1,1	137 ±1,4	42	121	1360	1,6	1820	2	29
42 ±1,1	146 ±1,5	48	137	1660	1,6	2220	2	36,5

*Kopma Yüğü Altında Min. Uzama: %14

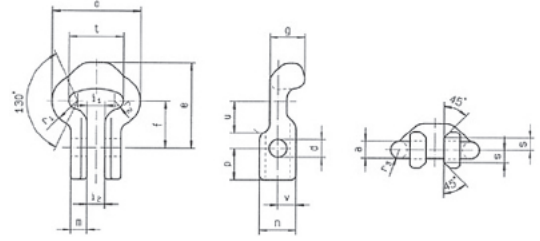
DIN 22252 Yüksek Dayanımlı Maden Zincirleri (Grade 100)



Boyutlar ve Mekanik Özellikler

Nominal Çap ve Tolerans	Bakla Boyu İç ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Test Yüğü	Test Yüğü Altında Uzama	Kopma Yüğü (Min.)	Kalite	Ağırlık
d mm	t mm	bi mm	ba mm	kN	Max.%	kN		Kg/m
14 ±0,4	50 ±0,5	17	48	250	1,9	310	Grade 100	4
18 ±0,5	64 ±0,6	21	60	410	1,9	510	Grade 100	6,6
22 ±0,7	86 ±0,9	26	73	610	1,9	760	Grade 100	9,5
24 ±0,7	86 ±0,9	28	79	720	1,9	900	Grade 100	11,6
24 ±0,7	87,5 ±0,9	28	79	720	1,9	900	Grade 100	11,5
26 ±0,8	92 ±0,9	30	85	850	1,9	1060	Grade 100	13,7
30 ±0,9	108 ±1,1	34	97	1130	1,9	1410	Grade 100	18
34 ±1,0	126 ±1,3	38	109	1450	1,9	1820	Grade 100	22,7
38 ±1,1	137 ±1,4	42	121	1820	1,9	2270	Grade 100	29

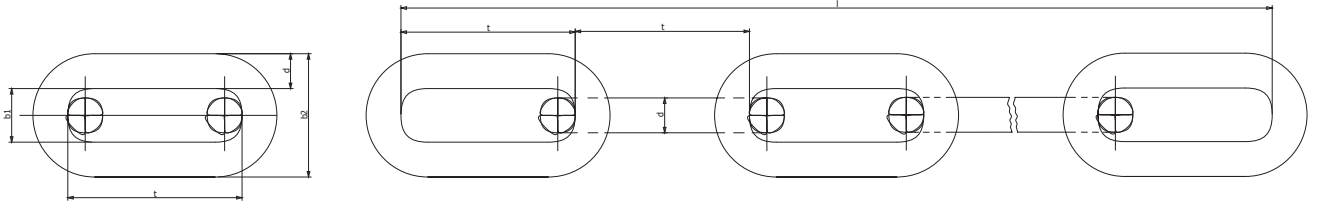
DIN22253 Konveyör Zincir Kilidi



Nominal Size (Ölçü)	t (mm)	b (mm)	c (mm)	d (mm)	e (mm)	f (mm)	g (mm)
14 x 50	50	15	78	17	78	51	29
18 x 64	64	19	100	21	100	55	40
19 x 64.5	64,5	20	103	21	100	55	41
22 x 86	86	23	132	25	133	75	46
24 x 86	86	25	137	25	133	78	55,5
26 x 92	92	27	146	25	141	85	56

Nominal Size (Ölçü)	i1 (mm)	m (mm)	n (mm)	p (mm)	r1 (mm)	r2 (mm)	v (mm)
14 x 50	18	14,5	32	17	22	7,5	16
18 x 64	21	19	43	37	28	9,5	21,5
19 x 64.5	21	19	43	37	29,5	10	21,5
22 x 86	24,5	22,5	52	44	34	11,5	26
24 x 86	26	25	53	44	37	13	26,5
26 x 92	28	26	58	45	40	14	29

DIN 762 Konveyörler İçin Yuvarlak Çelik Baklılı Zincirler

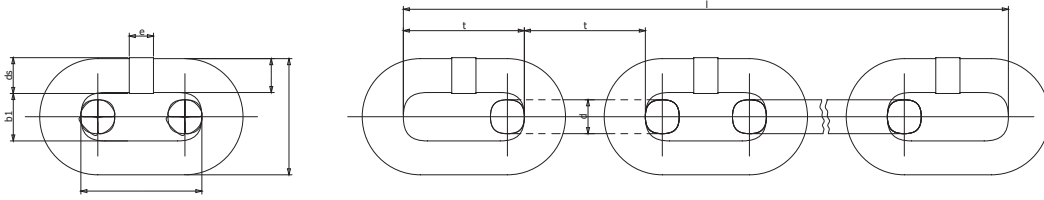


Boyutlar ve Mekanik Özellikler

Nominal Çap ve Tolerans	İç Uzunluk ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Çalışma Yüğü	Test Yüğü	Kopma Yüğü	11 x t Uzunluk
d mm	t mm	bi mm	ba mm	Kg/m	kN Max. GK 2	kN Max. GK 2	kN Max. GK 2	mm
10 ±0,4	50 +0,8 -0,4	14	36	1,8	8	16	40	550
13 ±0,5	65 +1,0 -0,5	18,2	46,8	3,1	12,5	25	63	715
16 ±0,6	80 +1,3 -0,6	22,4	57,6	4,7	20	40	100	880
18 ±0,9	90 +1,4 -0,7	25	65	6	25	50	125	990
20 ±1,0	100 +1,6 -0,8	28	72	7,4	32	63	160	1100

Nominal Çap ve Tolerans	İç Uzunluk ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Çalışma Yüğü	Test Yüğü	Kopma Yüğü	11 x t Uzunluk
d mm	t mm	bi mm	ba mm	Kg/m	kN Max. GK3	kN Max. GK3	kN Max. GK 3	mm
10 ±0,4	50 +0,8 -0,4	14	36	1,8	10	25	50	550
13 ±0,5	65 +1,0 -0,5	18,2	46,8	3,1	16	40	80	715
16 ±0,6	80 +1,3 -0,6	22,4	57,6	4,7	25	63	125	880
18 ±0,9	90 +1,4 -0,7	25	65	6	32	80	160	990
20 ±1,0	100 +1,6 -0,8	28	72	7,4	40	100	200	1100

DIN 764 Konveyör Zincirleri

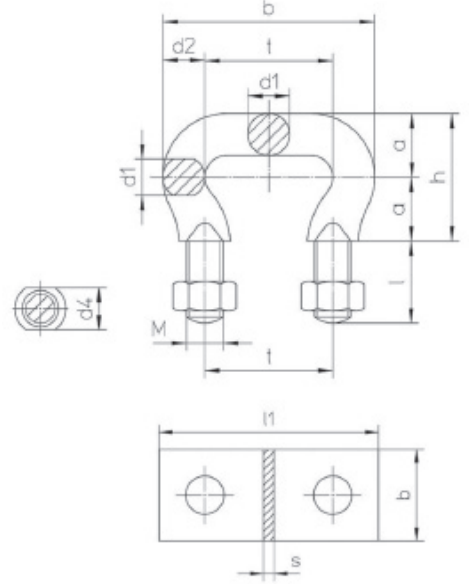


Boyutlar ve Mekanik Özellikler

Nominal Çap ve Tolerans	İç Uzunluk ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Çalışma Yüğü	Çalışma Yüğü	Kopma Yüğü	Kopma Yüğü	11 x t Uzunluk
d mm	t mm	bi mm	Ba mm	Kg/m	kN Max. GK 2	kN Max. GK 3	kN Min. GK 2	kN Min. GK 3	mm
10 ±0,4	35 +0,6-0,3	14	36	2	10	12,5	40	50	385
13 ±0,5	45 +0,7-0,4	18	47	3,5	16	21,2	63	85	495
16 ±0,6	56 +0,9-0,5	22	58	5,2	25	32	100	125	616
18 ±0,9	63 +1,0-0,5	24	65	6,5	32	40	125	160	693
20 ±1,0	70 +1,1-0,6	27	72	8,2	40	50	160	200	770
23 ±1,2	80 +1,3-0,7	31	83	11	50	67	200	265	880
26 ±1,3	91 +1,5-0,8	35	94	14	63	85	250	340	1001
28 ±1,4	98 +1,6-0,9	36	101	16,5	75	100	300	400	1078
30 ±1,5	105 +1,7-0,9	39	108	19	85	112	340	450	1115
33 ±1,7	115 +1,9-1,0	43	119	22,5	100	132	400	530	1265
36 ±1,8	126 +2,1-1,1	47	130	26,5	125	160	500	630	1386
39 ±2,0	136 +2,2-1,2	51	140	31	140	190	560	750	1496
42 ±2,1	147 +2,4-1,3	55	151	36	170	224	680	900	1617

DIN 745 Zincir Mapası (Kilidi)

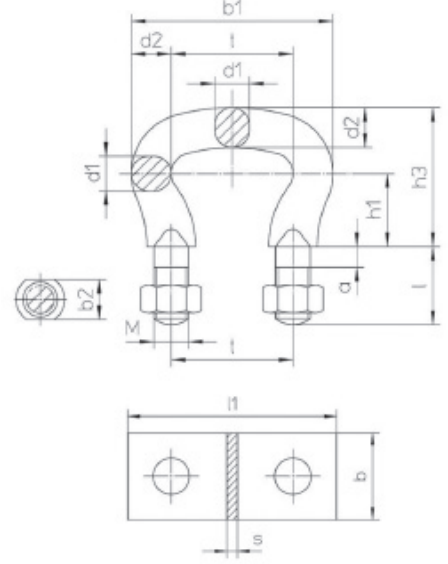
DIN 745 zincir kilitleri DIN 764 ve DIN 766 normlarına uygun zincir baklalarında bağlantı elemanı olarak kullanılır. Zincir kilitleri lama ile birlikte kullanılmalıdır. Genellikle kilitlerde meydana gelen kırılmaların sebebi lama kullanılmamasıdır. Zincir kilitleri C45 ve CrNi alaşımlı çelikten imal edilmiş olup C45 malzemeli kilitler ısıtılma tabii tutulup 1100N/mm^2 çekme mukavemetine sahip olacak şekilde kesiti boyunca sertleştirilir. Zincire temas eden yüzeylerinde üfletme işlemi ile min. 55 HRC sertliğe sahip olacak şekilde sertleştirilir. G80 kalitesindeki CrNi alaşımlı çelikten üretilen zincir kilitleri ilave bir yüzey sertleştirme işlemi ile min. 62 HRC yüzey sertliğine sahip olarak üretilir.



t	a	b	d1	d2	d4	M	h	l	Ağırlık	Min. kopma yükü		Lama			Ağırlık	Eşleşen zincir baklaları	
										C45	G 80	l1	b	s		Düz zincir dişlisi için	Cepli zincir dişlisi için
[mm]									[kg]	[kN]		[mm]			[kg]	Çap d	
45	20	73	11,5	14	12,5	M10	40	25	0,15	76	80	75	30	5	0,08	10	13
56	25	92	15	18	16,5	M12	50	32	0,32	112	125	95	40	6	0,17	13	16
63	30	105	18	21	20	M16	60	40	0,55	142	150	110	40	6	0,18	16	18
70	34	116	20	23	23	M20	68	45	0,86	176	200	120	50	6	0,25	18	20
80	37	132	23	26	25	M20	74	45	1,08	230	250	130	50	6	0,27	20	23
91	43	149	26	29	29	M24	86	55	1,65	300	315	150	60	8	0,50	23	26
105	50	173	30	34	31	M24	100	55	2,20	395	425	165	60	8	0,56	26	30
126	59	206	36	40	37	M30	118	70	3,95	570	600	200	70	10	0,97	30	34
147	68	239	42	46	42	M30	136	70	5,50	775	850	230	80	12	1,15	36	42

DIN 5699 Zincir Mapası (Kilidi)

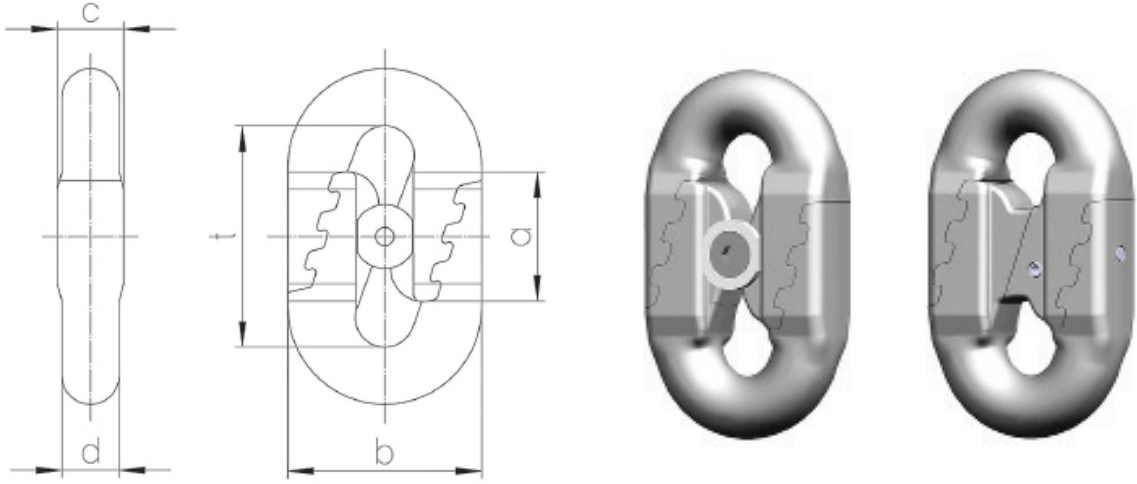
DIN 5699 zincir kilitleri DIN 745 zincir kilitlerine kıyasla daha yüksek kopma yüküne sahiptir. Bu durum işletme koşullarında daha uzun ömür ve emniyet sağlar. DIN 5699 zincir kilitleri çimento sanayinde, taş ocakları ve maden sanayinde, asphalt şantiyelerinde ve geri dönüşüm tesislerinde kullanılır. Doğal siyah ya da yağlı yüzeye sahiptir.



t	a	b1	b2	d1	d2	M	h1	h3	l	Ağırlık	Lama			Ağırlık	Min. kopma yükü		
											l1	b	s		C45	G80	
[mm]											[kg]	[mm]			[kg]	[kN]	
35	8	59	11	10	12	M10	23	43	25	0,14	65	30	5	0,07	50	56	
45	8	75	13	13	15	M12	28	53	30	0,26	75	30	5	0,08	85	95	
56	10	92	17	16	18	M14	34	64	35	0,34	95	40	6	0,17	125	140	
63	10	105	20	18	21	M16	37	71	40	0,60	110	40	6	0,21	160	180	
70	12	116	23	20	23	M20	42	80	45	0,87	120	50	6	0,25	200	224	
80	12	132	25	23	26	M20	47	89	45	1,12	130	50	6	0,27	265	280	
91	14	149	29	26	29	M24	52	99	55	1,86	150	60	8	0,56	335	355	
105	14	173	31	30	34	M24	60	114	55	2,56	165	60	8	0,62	450	500	
126	18	206	37	36	40	M30	71	134	65	4,40	200	70	10	0,97	630	700	
147	22	241	42	42	47	M36	81	157	75	7,30	230	80	12	1,73	850	950	

Zintaş Zincir Ek Bakla Kilidi

Zintaş zincir ek bakla kilidi ilgili yükseğe aşınmaya dayanıklı zincir ile aynı teknolojik özelliklere sahiptir. Ek bakla kilidi cepli zincir dişlilerinde, düz ve oluklu zincir dişlilerinde düşey pozisyonda çalışır.



Tip	d	t	a	b	c	Ağırlık
	[mm]					[kg]
22 x 86	22	86	58	74	27	1,7
26 x 100	26	100	62	87	30	2,2
30 x 120	30	120	70	105	36	3,2
34 x 136	34	136	82	117	40	4,8
38 x 144	38	144	95	134	47	5,5
26 x 92	92	27	146	25	141	85

Çimento Sanayi ve Konveyörler için Özel Kalitede Yüksek Aşınma Dayanımlı Yuvarlak Baklılı Zincirler

Zintaş ZG kalite yüksek-aşınma dayanımlı zincirler yüksek aşındırıcı ortamlar için özel olarak tasarlanmıştır. Uygulama gereksinimine göre sementasyon işlemi ile yüzey sertliği 68 HRC'ye kadar ve 0.1 x d kabuk sertlik derinliğinde 52 HRC'ye kadar karbürize edilerek geniş bir zincir malzemesi yelpazesinde üretimi yapılır.

Avantajları:

- Yüksek çekme dayanımı ile beraber sağlanan çekirdekte yüksek tokluk özelliği.
- Servis ömrünün artmasına imkan veren korozyona dayanıklı kaplama seçeneği
- Yüksek aşınma dayanımı

Nominal Çap ve Tolerans	İç Uzunluk ve Tolerans	İç Genişlik (min)	Dış Genişlik (max)	Ağırlık	Test Yüğü	Kopma Yüğü	Test Yüğü	Kopma Yüğü
d mm	t mm	bi mm	ba mm	Kg/m	kN Min. ZG 2480	kN Min. ZG 2480	kN Min. ZG 4080	kN Min. ZG 4080
8 ±0,32	31 ±0,6	10,3	28	1,3	24	40	-	-
10 ±0,4	28 ±0,6	12,8	35,2	2,25	20	40	80	125
10 ±0,4	35 +0,6-0,3	14	36	2	20	40	80	125
10 ±0,4	38 ±1,2	12,5	34	2,1	38	64	-	-
10 ±0,4	50 +0,8-0,4	14	36	1,8	16	40	-	-
11 ±0,4	31 ±1,0	12,8	37,2	2,7	22,4	44,8	95	150
12 ±0,5	36 ±1,0	14,7	41,3	3,1	28	56	120	200
13 ±0,5	36 ±1,0	15,6	44,2	3,8	32	64	132	212
13 ±0,5	45 +0,7-0,4	18	47	3,5	32	64	48	95
13 ±0,5	65 +1,0-0,5	18,2	46,8	3,1	25	63	37	74
13 ±0,5	82 ±1,7	23,5	54,5	2,95	32	64	-	-
14 ±0,6	41 ±1,0	17,5	48,5	4,4	43	86	150	250
14 ±0,5	50 ±0,5	16,3	47	4,0	-	-	74	128
16 ±0,6	45 ±1,0	19,2	54,4	5,7	50	100	200	315
16 ±0,6	56 +0,9-0,5	22	58	5,2	50	100	70	140
16 ±0,6	64 ±0,6	20	55	5,0	50	100	98	164
16 ±0,6	80 +1,3-0,6	22,4	57,6	4,7	40	100	80	160
18 ±0,9	50 ±1,0	21,6	61,6	7,3	63	126	250	400
18 ±0,9	63 +1,0-0,5	24	65	6,5	63	126	70	140
18 ±0,9	80 ±1,7	22	62	5,9	63	126	75	150
19 ±0,7	75 ±0,7	22	63	7,7	-	-	135	227
20 ±1,0	56 ±1,5	25	69	9,0	80	160	88	175
20 ±1,0	70 +1,1-0,6	27	72	8,2	80	160	113	225
22 ±0,7	86 ±0,9	26	74	9,7	160	266	182	304
23 ±1,0	64 ±1,5	28,5	79,5	12	100	200		265
23 ±1,2	80 +1,3-0,7	31	83	11	100	200	150	300
26 ±1,3	73 ±2,0	32,5	89,5	15	126	252	149	298
26 ±1,3	91 +1,5-0,8	35	94	14	125	250	190	380
26 ±0,8	100 ±1,0	31	87	13,9	222	370	255	425
28 ±1,4	78 ±2,0	35,2	96,8	17,5	150	300	172	344
30 ±1,5	84 ±2,0	38	104	20	170	340	200	400
30 ±1,5	105 +1,7-0,9	39	108	19	85	112	255	510
30 ±0,5	120 ±1,2	36	103	17,5	300	500	340	566
34 ±1,0	136 +2,2-1,2	39	113	23,8	375	630	425	710
36 ±1,8	101 ±2,5	46,5	125,5	29	250	500	284	567
36 ±1,8	126 +2,1-1,1	47	130	26,5	250	500	365	730
38 ±1,1	144 ±1,4	44	127	30	480	800	510	910
39 ±2,0	109 ±2,5	50	136	34	280	560	336	672
39 ±2,0	136 +2,2-1,2	51	140	31	280	560	336	672
45 ±2,2	126 ±3,0	57	157	45,5	380	760	-	-

Tavuk Kesimhanelerinde Kullanılan Konveyör Zincirleri



Tavuk kesimhanelerinde kullanılan ZINTAS Özel konveyör zincirleri, çatallar arası 4", 6", 8" lik dişli sistemlerinde çalıştırılmak üzere üretilmektedir. Çok hassas bir tolerans değerine sahip olan zincirler Zintaş'a özel CLS simülasyonu ile kalibre ve test edilmektedir.

Müşteri ihtiyaçlarını daha iyi karşılayabilmek için kesimhanelerde sürekli kullanım için farklı kalitelere konveyör zincirlerimiz mevcuttur. CLS simülasyon sistemimiz

ve uzun yıllara dayalı endüstriyel deneyimimiz ile yüksek dayanım, boyutsal hassasiyet ve aşınma direnci ile ilgili gerekli talepler karşılanmaktadır. Korozyona dayanıklı malzemelerden yapılmış yuvarlak çelik zincirlerde özel durumlarda kullanılır.

Kesimhanelerde kullanılan konveyör zincirlerimiz pazar gereksinimlerini karşılayacak şekilde elektro-galvanizli olarak üretilir.

Kalibre Edilmiş Yuvarlak Çelik Zincir

Ölçü	8 x 25.4 mm
Dış Genişlik	Max. 26.1 mm
Sertlik Derinliği	min. 0.6 - 1.0 mm, min. 550 HV
Ölçü Uzunluğu	11 x t = 279.4 mm ^{+0.5} / _{-0.4}
Yüzey Sertliği	min. 720 -800 HV 10
Kopma Yüğü	min. 40 kN
Yüzey	Electro Galvaniz
İşaretleme	ZINTAS
Metre Ağırlığı	~ 1.32 kg



Paslanmaz Çelik Zincir ve Aside Karşı Dayanımlı Zincirler



Paslanmaz çelikler krom elementinin varlığı nedeniyle karbon çeliklerinden ayrılır. Hava ve nemli koşullara maruz kaldığında karbonlu çelikler paslanır yani korozyona maruz kalır. Bu demir oksit film (pas) aktif karakterdedir.

Daha çok demir oksit oluşarak korozyonu hızlandırır; ve yüksek hacimli olması nedeniyle pullu yapıda tufal oluşumuna neden olur. Bileşimlerinde yeterli miktarda krom içeren paslanmaz çelikler, kromun çeliki yüzeyine oksijen difüzyonuna engel olma özelliği sayesinde pasif karakterdeki krom oksit tabakası oluşturarak ileri bir yüzey korozyonunu önler.

Paslanmaz çeliklerin ilave bir korozyon işlemi gerektirmemesini ve sürekli ışıldayan yeni görünümünü sağlayan bu pasif tabakadır. Paslanmaz çeliklere özgü bu üstün özellikler malzeme seçiminde önemli rol oynar. Mühendisler ve teknik tasarımcılarca yatırım maliyeti yüksek olarak görünen paslanmaz çeliklerin sağladığı özellikler uzun vadede en iyi çözüm olduğunu ortaya koymaktadır.

BİLEŞİM		
	Tip 316 %	Tip 316L %
Karbon	0,08 max	0,03 max
Mangan	2,00 max	2,00 max
Fosfor	0,045 max	0,045 max
Kükürt	0,030 max	0,03 max
Silisyum	0,75 max	0,75 max
Krom	16,00-18,00	16,00-18,00
Nikel	10,00-14,00	10,00-14,00
Molibden	2,00-3,00	2,00-3,00
Azot	0,10 max	0,10 max
Demir	Kalan	Kalan

BİLEŞİM		
	Tip 304 %	Tip 304 L %
Karbon	0,08 max	0,03 max
Mangan	2,00 max	2,00 max
Fosfor	0,045 max	0,045 max
Kükürt	0,030 max	0,030 max
Silisyum	0,75 max	0,75 max
Krom	18,00-20,00	18,00-20,00
Nikel	8,00-12,00	8,00-12,00
Azot	0,10 max	0,10 max
Demir	Kalan	Kalan

Korozyon Dayanımı

Düşük alaşımlı paslanmaz çelikler atmosferik koşullarda vesafsu ortamlarındaki korozyon dayanımını gösterebilirken, yüksek alaşımlı kalite sınıfındaki paslanmaz çelikler asit-alkali çözeltilerin ve klor taşıyan proses tesislerinde kullanılmaktadır korozyona karşı üstün koruma sağlar.

Ateşe ve Sıcaklığa Dayanıklılık

Özel krom nikel alaşımlı paslanmaz çelikler yüksek sıcaklıklarda dahi mukavemet özelliklerini muhafaza ederler. 316 aralıklı hizmet altında 870°C'ye kadar, sürekli hizmette ise 925°C'ye kadar iyi bir oksidasyon direncine sahiptir. 316'nın 425°C/850°C sıcaklık aralığında sürekli kullanımı karbid terlemesi nedeni ile tavsiye olunmaz, ancak malzeme bu aralığın altında ve üstünde değişen sıcaklıklarda iyi randıman verir.

Hijyen

Temizlenmesi kolay özelliğinesahip paslanmaz çelikler tiz hijyen koşullarının sağlanması gereken hastane, mutfak, mezbaha ve diğer gıda işletme tesislerinde güvenle kullanılabilir.

Estetik Görünüm

Paslanmaz çelikler bakım gerektirmeyen parlak yüzeyleri ile modern ve çekici bir görünüm sağlar. Mukavemet-Ağırlık Avantajı Soğuk işlemede paslanmaz çelikler östenitik yapıdadır ve pekleşme özelliğine sahiptir. Oda sıcaklığındaki işletme koşullarında 304 ve 304L son derece dayanıklı ve işlenebilir olup, kolayca soğuk işlenebilir. Bu sınıf çeliklerin ayrıca mükemmel kaynak karakteristikleri vardır. Ancak ağır kesitli 304 çeliklerde dikkat gerekebilir.

Uzun Vadeli Değer

Paslanmaz çelikler, uzun vadede sürdürdüğü kalite-mukavemet özellikleri göz önünde bulundurulduğunda aslında oldukça ekonomiktir.

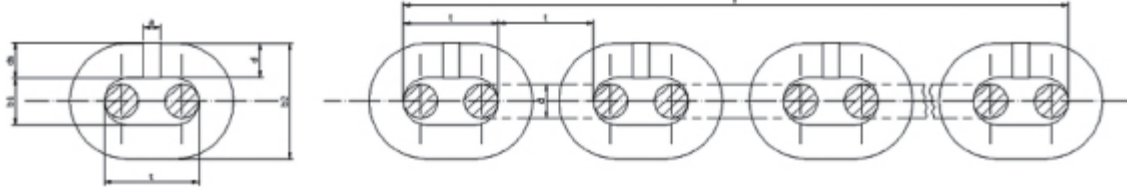
Korozif ve asidik ortamlarda çalışan zincirlerin imalatında uygulama ve işletme koşullarına göre 304 ve 316 kalite paslanmaz çelikler kullanılabilir. Kalite 304L, % 0,03 maksimum karbon içeriği ile Tip 304'ün kaynak esnasında meydana gelebilecek karbür çökmesini ortadan kaldıran ekstra düşük karbonlu çeşittir. Bunun sonucu olarak şiddetli korozif koşullarda, alın kaynak yöntemiyle imal edilmiş zincirler rahatlıkla kullanılabilir. 304L Tipi zincirler 304'e göre biraz daha düşük mekanik özelliklere sahiptir.

Tip 316 ilave olarak molibden ihtiva eden östenitik krom-nikel paslanmaz çeliklerdir. Bu elementin ilavesi, genel korozyon direncini artırır, klorür iyonu çözeltilerinde pitting oluşumuna karşı direnç sağlar ve yüksek sıcaklıklarda dayanıklılığı artırır. Bu alaşımı yüksek sıcaklıklarda Tip 304'ten daha mukavemetlidir. Bunun dışında diğer tüm özellikleri Tip 304'le benzerdir. Tip 316 özellikle sülfürik, hidroklorik, asetik asit, formik asit ve tartarik asitler; asit sülfatlar ve alkali klorürler'e karşı geliştirilmiş bir paslanmaz çelik türüdür.

Tip 316L, Tip 316'nın kaynak sırasında oluşan karbür çökmesini minimize eden ekstra-düşük karbonlu versiyonudur.

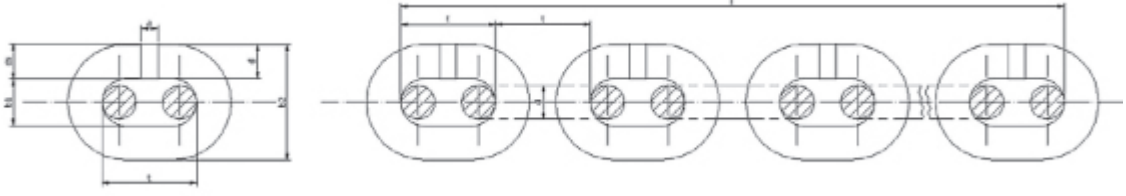
Paslanmaz çeliklerden tip 316Ti, düşük miktarlarda titanyum ihtiva etmektedir. Titanyum içeriği genellikle yaklaşık 0,5% 'tir. Titanyum atomları 800 ° C üzerindeki sıcaklıklarda 316 yapısını stabilize eder; tane sınırlarında karbür çökmesini önler ve korozyona karşı metali korur. 316Ti tipinin en önemli avantajı, yüksek sıcaklıklarda sensitizasyon (çökme) meydana gelmeden uzun süre tutulabilmesidir. 316Ti, fiziksel ve mekanik özellikler bakımından 316 tipi paslanmaz çeliklerle benzer olarak fiziksel ve mekanik özelliklerini korur.

DIN 766 Paslanmaz Zincirler



Nominal Çap ve Tolerans	Bakla Boyu İç ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Çalışma Yüğü	Test Yüğü	Kopma Yüğü
d mm	t mm	bi mm	Ba mm	Kg/m	Kg Max.	kN Min.	kN Min
4 ±0,2	16 +0,3 -0,2	4,8	13,6	0,32	200	5	8
5 ±0,2	18,5 +0,4 -0,2	6	17	0,5	320	8	12,5
6 ±0,2	18,5 +0,4 -0,2	7,2	20,4	0,8	400	10	16
7 ±0,3	22 +0,4 -0,2	8,4	23,8	1,1	630	16	25
8 ±0,3	24 +0,4 -0,2	9,6	27,2	1,4	800	20	32
9 ±0,4	27 +0,5 -0,3	10,8	30,6	1,8	1000	25	40
10 ±0,4	28 +0,5 -0,3	12	36	2,3	1250	32	50
11 ±0,4	31 +0,5 -0,3	13,2	40	2,7	1600	40	63
13 ±0,5	36 +0,6 -0,3	15,6	47	3,9	2000	50	80
14 ±0,6	41 +0,7 -0,4	16,8	50	4,4	2500	63	100
16 ±0,6	45 +0,8 -0,4	19,2	58	5,8	3200	80	125
18 ±0,9	50 +0,8 -0,4	21,6	65	7,4	4000	100	160
20 ±1,0	56 +1,0 -0,5	24	72	9	5000	125	200

Gübre Sıyrıcı Sistemleri için Yüksek Dayanımlı Zincirler (Gübre Sıyrıcı Zincir)



Nominal Çap ve Tolerans	Bakla Boyu İç ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Çalışma Yüğü	Test Yüğü	Kopma Yüğü
d mm	t mm	b1 mm	Ba mm	Kg/m	Kg Max.	kN Min.	kN Min
12 ±0,5	36 +0,6 -0,3	13,2	40	3,1	4800	120	200
13 ±0,5	36 +0,6 -0,3	15,6	47	3,9	5280	132	212
14 ±0,6	41 +0,7 -0,4	16,8	50	4,4	6000	150	250



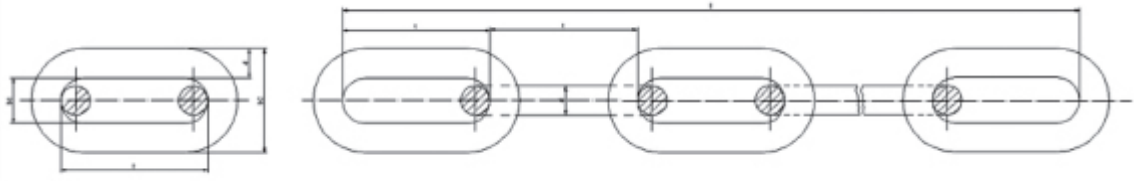
Tarım sektöründe kullanılan gübre sıyrıcı sistemleri ve makineleri için DIN 766 normuna uygun ölçülerde yüksek alaşımli çelikten üretilen özel zincirdir. Yüksek mukavemet ve aşınma direncine sahip olup diğer zincirlere göre çok daha uzun servis ömrüne sahiptir.

Kaldırma Amaçlı Zincirler

DIN 763 ve DIN 766 normlarına uygun olarak üretilen zincirler kaldırma amaçlı kullanılır.

DIN 763 Uzun Baklalı Çelik Zincirler, Test Edilmiş Kalibre Edilmemiş

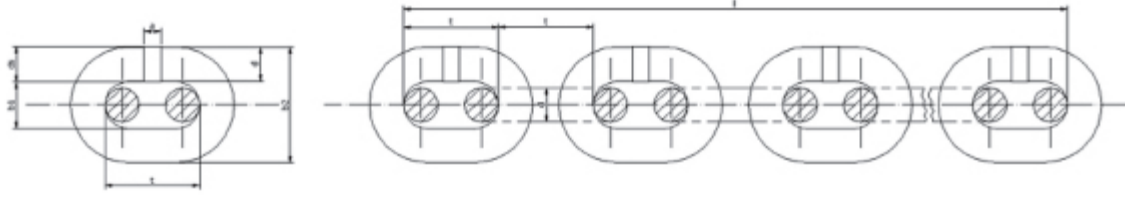
DIN 763 normuna uygun zincirler statik yük kaldırma uygulamalarında kullanılır.



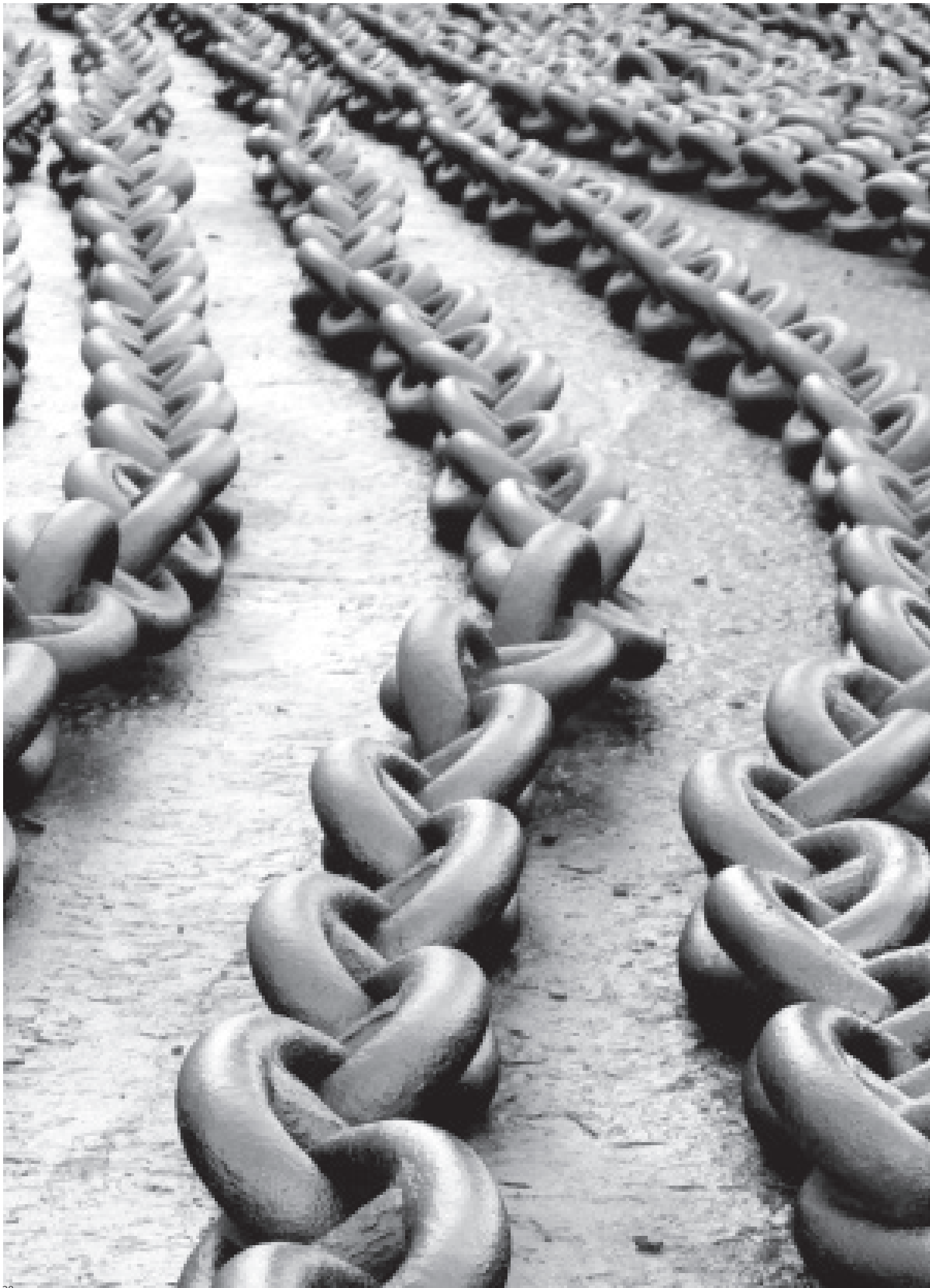
Nominal Çap ve Tolerans	Bakla Boyu İç ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Çalışma Yüğü	Test Yüğü	Kopma Yüğü
d mm	t mm	b1 mm	Ba mm	Kg/m	Kg Max.	kN Min.	kN Min
4 ±0,2	32 ±1,0	7,2	16,8	0,27	100	2,5	6,3
5 ±0,25	35 ±1,1	9	21	0,43	160	4	10
6 ±0,3	42 ±1,3	10,8	25,2	0,63	200	5	12,5
7 ±0,35	49 ±1,5	12,6	29,4	0,86	300	7,5	19
8 ±0,4	52 ±1,6	14,4	33,6	1,1	400	10	25
10 ±0,5	65 ±2,0	18	42	1,75	630	16	40
13 ±0,65	82 ±2,5	23,4	54,6	2,95	1000	25	63
16 ±0,8	100 ±3,0	28,8	67,2	4,45	1600	40	100

DIN 766 Yuvarlak Çelik Baklalı Zincirler, Grade 3, Test ve Kalibre Edilmiş

DIN 766 normuna uygun olarak üretilen zincirler static yüklerle ilave olarak dinamik yükler altında kaldırma amaçlı olarak kullanılır. Müşteri ihtiyaçlarına göre G40, G50 ve G60 kalitesinde yüksek alaşımlı çelikten imal edilen yüksek dayanımlı zincirler kaldırma amaçlı olarak kullanılır.



Nominal Çap ve Tolerans	Bakla Boyu İç ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Çalışma Yüğü	Test Yüğü	Kopma Yüğü
d mm	t mm	b1 mm	Ba mm	Kg/m	Kg Max.	kN Min.	kN Min
4 ±0,2	16 +0,3 -0,2	4,8	13,6	0,32	200	5	8
5 ±0,2	18,5 +0,4 -0,2	6	17	0,5	320	8	12,5
6 ±0,2	18,5 +0,4 -0,2	7,2	20,4	0,8	400	10	16
7 ±0,3	22 +0,4 -0,2	8,4	23,8	1,1	630	16	25
8 ±0,3	24 +0,4 -0,2	9,6	27,2	1,4	800	20	32
9 ±0,4	27 +0,5 -0,3	10,8	30,6	1,8	1000	25	40
10 ±0,4	28 +0,5 -0,3	12	36	2,3	1250	32	50
11 ±0,4	31 +0,5 -0,3	13,2	40	2,7	1600	40	63
13 ±0,5	36 +0,6 -0,3	15,6	47	3,9	2000	50	80
14 ±0,6	41 +0,7 -0,4	16,8	50	4,4	2500	63	100
16 ±0,6	45 +0,8 -0,4	19,2	58	5,8	3200	80	125
18 ±0,9	50 +0,8 -0,4	21,6	65	7,4	4000	100	160
20 ±1,0	56 +1,0 -0,5	24	72	9	5000	125	200
23 ±1,2	64 +1,1 -0,5	27,6	83	12	6300	160	250
26 ±1,3	73 +1,2 -0,6	31,2	94	15	8000	200	320
28 ±1,4	78 +1,3 -0,6	33,6	101	18	10000	250	400
30 ±1,5	84 +1,4 -0,7	36	108	20	11200	280	450
32 ±1,6	90 +1,5 -0,7	38,4	115	23	12500	320	500
36 ±1,8	101 +1,7 -0,8	43,2	130	29	16000	400	630
40 ±2,0	112 +1,9 -0,8	48	144	35	20000	500	800
42 ±2,1	118 +2,0 -1,0	50	151	40	22400	560	900

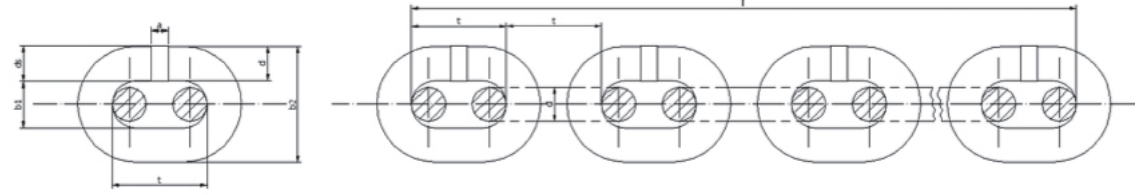




Yatlar için Sıcak-Daldırma Galvanizli Çapa Zincirleri

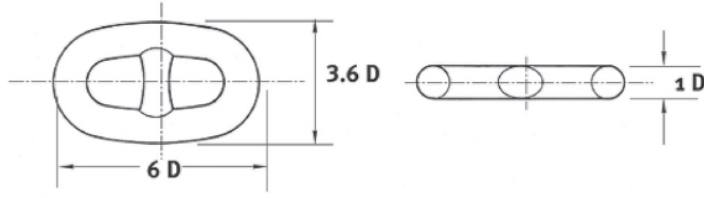


Zintaş marina zinciri, mekanik kaplamalara göre birim hacim başına % 30 daha fazla çinko ihtiva eden sıcak daldırma galvaniz işlemi ile kaplanır. Sıcak daldırma galvaniz kaplama işleminde çinko elementi metal yüzeyi ile metalurjik bağ oluşturmak suretiyle, yüzeyde çelik tabanlı bir alaşım elde edilir. Sıcak daldırma galvaniz işleminden önce korozyona karşı daha uzun dayanım ve uzun süreli koruma için, zincirler mekanik olarak temizlenir. Oluşan çinko-çelik bağı korozyona karşı üstün koruma sağlar. Zincirde çalışma koşulları gereğince çentik ve kesikler oluşursa, üzerindeki çinko tabakası tükenene kadar korozyon direnci devam edecektir. Sıcak daldırma galvanizli zincirler DIN 766 standardına göre kalibre edilir.



Nominal Çap ve Tolerans	Bakla Boyu iç ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Çalışma Yüğü	Test Yüğü	Kopma Yüğü
d mm	t mm	b1 mm	Ba mm	Kg/m	Kg Max.	kN Min.	kN Min
4 ±0,2	16 +0,3 -0,2	4,8	13,6	0,32	200	5	8
5 ±0,2	18,5 +0,4 -0,2	6	17	0,5	320	8	12,5
6 ±0,2	18,5 +0,4 -0,2	7,2	20,4	0,8	400	10	16
7 ±0,3	22 +0,4 -0,2	8,4	23,8	1,1	630	16	25
8 ±0,3	24 +0,4 -0,2	9,6	27,2	1,4	800	20	32
9 ±0,4	27 +0,5 -0,3	10,8	30,6	1,8	1000	25	40
10 ±0,4	28 +0,5 -0,3	12	36	2,3	1250	32	50
11 ±0,4	31 +0,5 -0,3	13,2	40	2,7	1600	40	63
13 ±0,5	36 +0,6 -0,3	15,6	47	3,9	2000	50	80
14 ±0,6	41 +0,7 -0,4	16,8	50	4,4	2500	63	100
16 ±0,6	45 +0,8 -0,4	19,2	58	5,8	3200	80	125
18 ±0,9	50 +0,8 -0,4	21,6	65	7,4	4000	100	160
20 ±1,0	56 +1,0 -0,5	24	72	9	5000	125	200
23 ±1,2	64 +1,1 -0,5	27,6	83	12	6300	160	250
26 ±1,3	73 +1,2 -0,6	31,2	94	15	8000	200	320
28 ±1,4	78 +1,3 -0,6	33,6	101	18	10000	250	400
30 ±1,5	84 +1,4 -0,7	36	108	20	11200	280	450
32 ±1,6	90 +1,5 -0,7	38,4	115	23	12500	320	500
36 ±1,8	101 +1,7 -0,8	43,2	130	29	16000	400	630
40 ±2,0	112 +1,9 -0,8	48	144	35	20000	500	800
42 ±2,1	118 +2,0 -1,0	50	151	40	22400	560	900

Gemi Zincirleri



ZINTAS

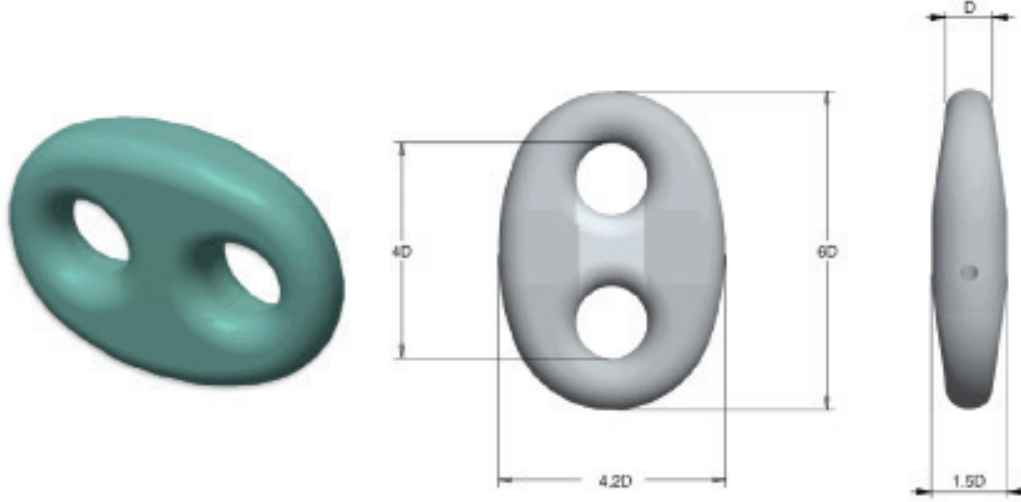
Zincir Çapı		Grade 1		Grade 2		Grade 3		27.5 m Ağırlığı	1 Metre Ağırlığı	1 Kilitteki (27.5m) Bakla Sayısı
inches	mm	Test Yüğü kN	Kopma Yüğü kN	Test Yüğü kN	Kopma Yüğü kN	Test Yüğü kN	Kopma Yüğü kN			
1/2	Ø 12.5	46	66	66	92	92	132	96	3.5	549
9/16	Ø 14	58	82	82	116	116	165	121	4.4	491
5/8	Ø 16	76	107	107	150	150	216	160	5.8	429
11/16	Ø 17.5	89	127	127	179	179	256	193	7	391
3/4	Ø 19	105	150	150	211	211	301	223	8.1	357
13/16	Ø 20.5	123	175	175	244	244	349	275	10.0	329
7/8	Ø 22	140	200	200	280	280	401	305	11.1	305
15/16	Ø 24	167	237	237	332	332	476	366	13.3	285
1	Ø 26	194	278	278	359	389	556	432	15.7	259
1 1/8	Ø 28	225	321	321	449	449	642	503	18.3	245
1 3/16	Ø 30	257	368	368	514	514	735	578	21.0	225
1 1/4	Ø 32	291	417	417	583	583	833	658	23.9	213
1 5/16	Ø 34	328	468	468	655	655	937	743	27.0	195
1 7/16	Ø 36	366	523	523	732	732	1050	831	30.2	187
1 1/2	Ø 38	406	581	581	812	812	1160	927	33.7	179
1 9/16	Ø 40	448	640	640	896	896	1280	1020	37.1	171
1 5/8	Ø 42	492	703	703	981	981	1400	1115	40.5	165
1 3/4	Ø 44	538	769	769	1080	1080	1540	1220	44.3	153
1 13/16	Ø 46	585	837	837	1170	1170	1680	1335	48.5	147
1 7/8	Ø 4-8	635	908	908	1270	1270	1810	1455	52.8	143
2	Ø 50	886	981	981	1370	1370	1960	1569	57	137
2 1/16	Ø 52	739	1060	1060	1480	1480	2110	1710	62	129
2 1/8	Ø 54	794	1140	1140	1590	1590	2270	1815	66	125
2 3/16	Ø 56	851	1220	1220	1710	1710	2430	1959	71	123
2 5/16	Ø 58	909	1290	1290	1810	1810	2600	2120	77	119
2 3/8	Ø 50	969	1380	1380	1940	1940	2770	2285	83	113
2 7/16	Ø 62	1030	1470	1470	2060	2060	2940	2420	88	111
2 1/2	Ø 64	1100	1560	1560	2190	2190	3130	2585	94	107
2 5/8	Ø 66	1160	1660	1660	2310	2310	3300	2750	100	105
2 11/16	Ø 68	1230	1750	1750	2450	2450	3500	2943	107	99
2 3/4	Ø 70	1290	1840	1840	2580	2580	3690	3135	114	97
2 7/8	Ø 73	1390	1990	1990	2790	2790	3990	3410	124	93
3	Ø 76	1500	2150	2150	3010	3010	4300	3715	135	89
3 1/16	Ø 78	1580	2260	2260	3160	3160	4500	3910	142	87
3 3/16	Ø 81	1690	2410	2410	3380	3380	4820	4235	154	85
3 5/16	Ø 84	1800	2580	2580	3610	3610	5160	4565	166	81
3 7/16	Ø 87	1920	2750	2750	3850	3850	5500	4895	178	79
3 9/16	Ø 90	2050	2920	2920	4090	4090	5840	5198	189	77
3 5/8	Ø 92	2130	3040	3040	4260	4260	6080	5473	199	73
3 3/4	Ø 95	2260	3230	3230	4510	4510	6440	5810	211	71
3 13/16	Ø 97	2340	3340	3340	4650	4680	6690	6050	220	71
3 15/16	Ø 100	2470	3530	3530	4940	4940	7060	6435	234	69
4	Ø 102	2560	3660	3660	5120	5120	7320	6685	243	67
4 1/8	Ø 105	2700	3850	3850	5390	5390	7700	7320	266	65
4 3/16	Ø 107	2790	3980	3980	5570	5570	7960	7895	287	63
4 3/8	Ø 111	2970	4250	4250	5940	5940	8480	8360	304	61
4 1/2	Ø 114	3110	4440	4440	6230	6230	8890	8720	317	59
4 5/8	Ø 117	3260	4650	4650	6510	6510	9300	9490	345	57
4 3/4	Ø 120	3400	4850	4850	6810	6810	9720	10313	375	57

Gemi Zinciri Aksesuarları



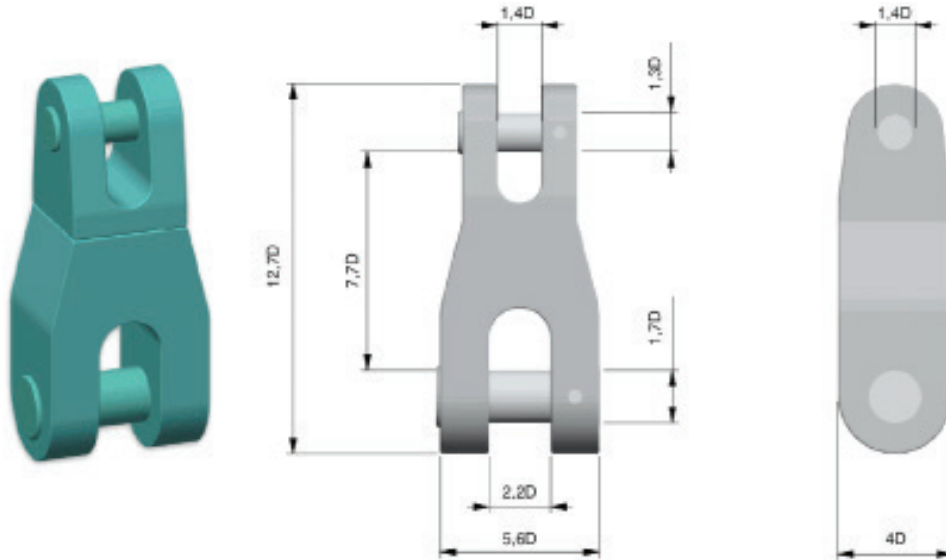
Kenter Kilidi

Kenter kilidi, son bakla ya da büyütülmüş bakla ile biten iki adet lokmal zincir parçalarını birbirine bağlamak için kullanılır.



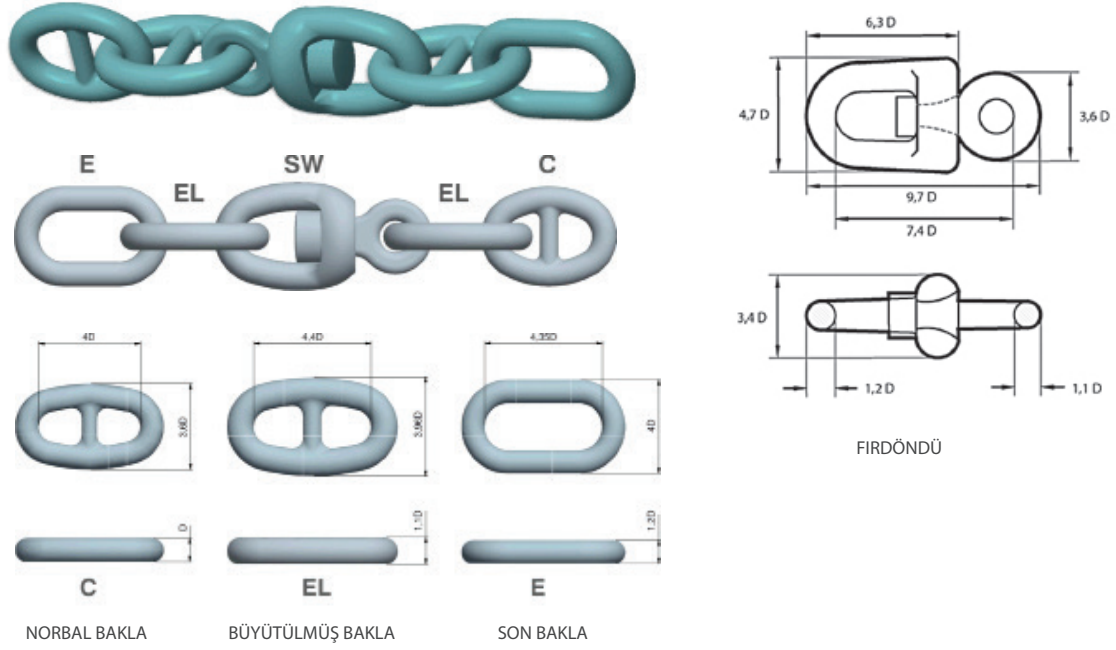
Kilitli Fırdöndü

Kilitli fırdöndü çapa ile zincir arasındaki mesafe aralığını kısaltmak için kullanılır. Bir ucu çapakilidine ya da çapaya diğer ucu da lokmasız son bakla ya da normal bakla ya bağlanır.



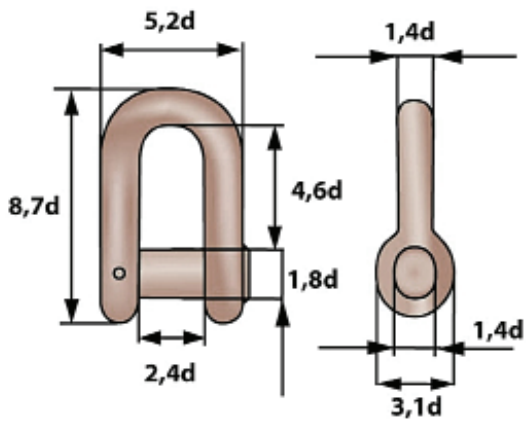
Firdöndü Takımı

Firdöndü takımı gemilerde kullanılan en yaygın firdöndü bağlantı şeklidir. Lokmasız son bakla olan ucu çapa kilidine, normal bakla olan ucu da kenter kilidine bağlantıya uygundur.



Çapa Kilidi

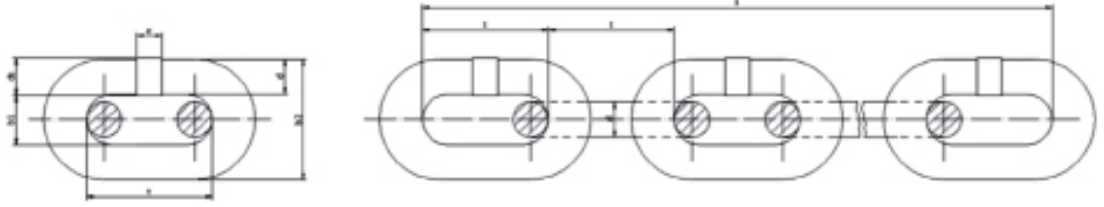
Çapa kilidi çapa ile gemi zincirini birbirine bağlamak için kullanılır. Gemi zincirinin son baklası lokmasız olmalıdır.





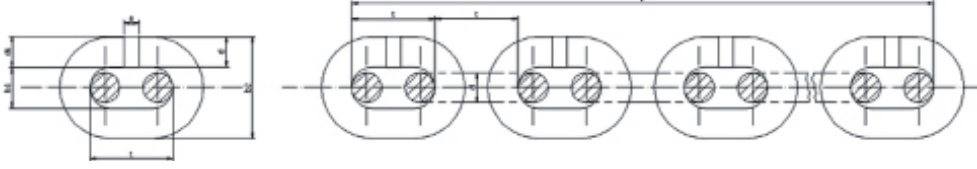


DIN 32891 Yuvarlak Baklılı Zincirler,
Grade 2, Test Edilmiş, Kalibre Edilmemiş

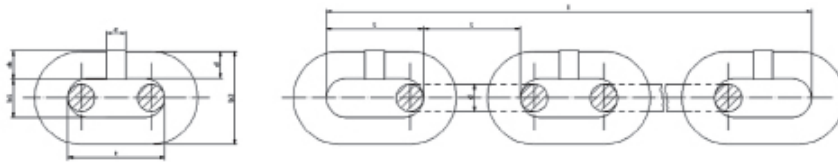


Nominal Çap ve Tolerans	Bakla Boyu İç ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Çalışma Yüğü	Test Yüğü	Kopma Yüğü
d mm	t mm	b1 mm	Ba mm	Kg/m	Kg Max.	kN Min.	kN Min
6 ±0,2	18 ±0,5	8	21,5	0,8	320	6,3	12,5
8 ±0,3	24 ±0,7	10,8	28,8	1,4	630	12,5	25
10 ±0,4	30 ±0,9	13,5	36	2,2	1000	20	40
13 ±0,5	39 ±1,2	17,5	46,8	3,8	1600	32	63
16 ±0,6	48 ±1,4	21,5	57,6	5,7	2500	50	100
18 ±0,9	54 ±1,6	24,3	64,8	7,3	3200	63	125
20 ±1,0	60 ±1,8	27	72	9	4000	80	160
23 ±1,2	69 ±2,1	31	82,8	12	5000	100	200
26 ±1,3	78 ±2,3	35	93,6	15,2	6000	125	250
28 ±1,4	84 ±2,5	37,8	100,8	17,6	8000	160	320
32 ±1,6	96 ±2,9	43,2	115	23	10000	200	400
36 ±1,8	108 ±3,2	48,5	130	29	12500	250	500
40 ±2,0	120 ±3,6	54	144	36	16000	320	630
45 ±2,3	135 ±4,1	61	162	45,5	20000	400	800

DIN 5685 Yuvarlak Çelik Baklalı Zincirler,
Test Edilmemiş

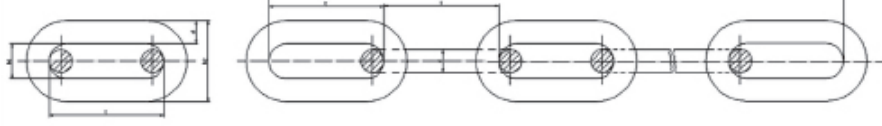


Nominal Çap	Çap Toleransı	Bakla Boyu	B. Boyu İç Toleransı	İç Genişlik	Ağırlık	Bakla İşareti
d mm	mm	t mm	mm	Min. mm	Kg / m	
5	±0,30	18,5	±0,9	7	0,51	C kısa
6	±0,30	18,5	±0,9	8	0,78	C kısa
7	±0,40	22	±1,1	9,5	1,1	C kısa
8	±0,40	24	±1,2	11	1,4	C kısa
10	±0,50	28	±1,4	14	2,3	C kısa
13	±0,70	36	±1,8	18	3,9	C kısa
16	±0,80	45	±2,3	22	5,8	C kısa



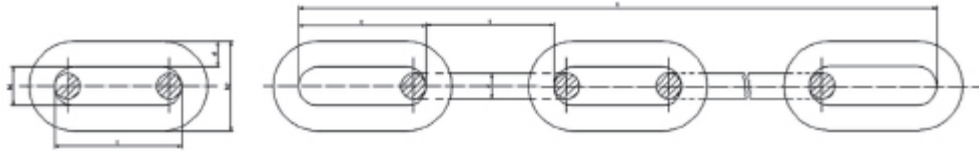
Nominal Çap	Çap Toleransı	Bakla Boyu	B. Boyu İç Toleransı	İç Genişlik	Ağırlık	Bakla İşareti
d mm	mm	t mm	mm	Min. mm	Kg / m	
5	±0,30	21	±1,1	9	0,5	B orta
6	±0,30	24	±1,2	11	0,73	B orta
7	±0,40	28	±1,4	12	0,99	B orta
8	±0,40	32	±1,6	14	1,3	B orta
10	±0,50	40	±2	18	2,00	B orta
13	±0,70	52	±2,6	23	3,40	B orta

DIN 5685 Yuvarlak Çelik Baklalı Zincirler, Test Edilmemiş



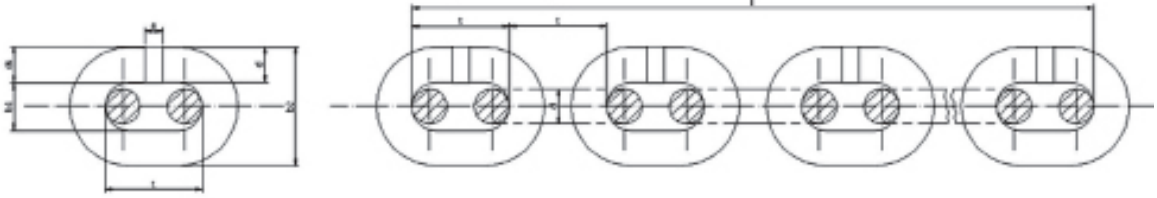
Nominal Çap	Çap Toleransı	Bakla Boyu	B. Boyu İç Toleransı	İç Genişlik	Ağırlık	Bakla İşareti
d mm	mm	t mm	mm	Min. mm	Kg / m	
5	±0,30	35	±1,8	9	0,42	A uzun
6	±0,30	42	±2,1	11	0,61	A uzun
7	±0,40	49	±2,5	12	0,82	A uzun
8	±0,40	52	±2,6	14	1,1	A uzun
10	±0,50	65	±3,3	18	1,7	A uzun
13	±0,70	82	±4,1	23	2,9	A uzun

DIN 20637 Madencilik Sektörü için Monoray Askı Zincirleri – Test Eldilmiş Uzun Baklalı



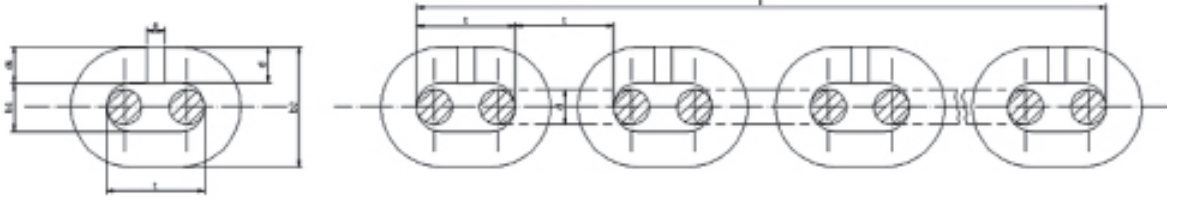
Nominal Çap ve Tolerans	Bakla Boyu İç ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Ağırlık	Malzeme (DIN 17115)	Test Yüğü	Kopma Yüğü
d mm	t mm	b1 mm	Kg/m		kN Min.	kN Min
16 ±0,6	80 ±1,5	22,4 +3	4,7	15Mn3Al	60	180
18 ±0,9	90 ±1,5	25 +3	6	21Mn5	100	250

DIN 5684 Kaldırma Amaçlı Yuvarlak Çelik Baklalı Zincirler,
Grade 5-6, Test ve Kalibre Edilmiş



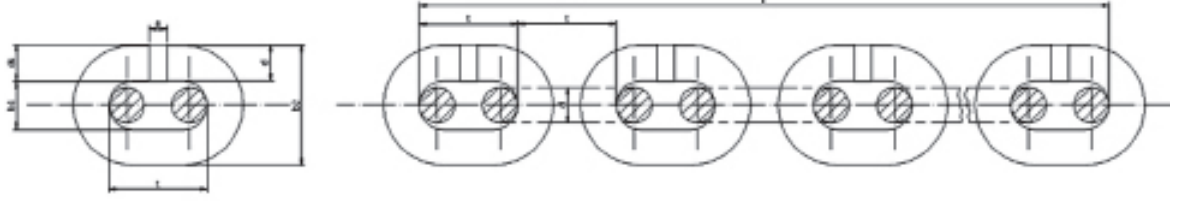
Nominal Çap ve Tolerans	Bakla Boyu İç ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Kalite	Çalışma Yüğü Motorlu Kaldırma	Çalışma Yüğü Manuel Kaldırma	Test Yüğü	Kopma Yüğü
d mm	t mm	b1 mm	b2 mm	Kg/m	Grade	Kg Max.	Kg Max.	kN Min.	kN Min
4 ±0,2	12 +0,15 -0,1	5	13,7	0,35	5	250	320	6,3	12,5
					6	320	400	8	16
5 ±0,2	15 +0,2 -0,1	6	16,9	0,54	5	400	500	10	20
					6	500	630	12,5	25
6 ±0,2	18 +0,25 -0,1	7,2	20,2	0,8	5	600	750	15	30
					6	750	900	18	37,5
7 ±0,3	21 +0,3 -0,15	8,4	23,6	1,1	5	800	1000	20	40
					6	1000	1250	25	50
8 ±0,3	24 +0,3 -0,15	9,6	27	1,4	5	1000	1250	25	50
					6	1250	1600	32	63
9 ±0,4	27 +0,35 -0,2	10,8	30,4	1,8	5	1250	1600	32	63
					6	1600	2000	40	80
10 ±0,4	28 +0,35 -0,2	12	34	2,2	5	1600	2000	40	80
					6	2000	2500	50	100
11 ±0,4	31 +0,4 -0,2	13,2	37,4	2,7	5	2000	2500	50	100
					6	2500	3000	60	125
13 ±0,5	36 +0,45 -0,25	15,6	44,2	3,8	5	2650	3350	67	132
					6	3200	4250	85	170
14 ±0,6	41 +0,5 -0,3	16,8	47,6	4,4	5	3200	4000	80	160
					6	4000	5000	100	200
16 ±0,6	45 +0,6 -0,3	19,2	54,4	5,7	5	4000	5000	100	200
					6	5000	6300	125	250
18 ±0,9	50 +0,65 -0,3	21,6	61,2	7,3	5	5000	6300	125	250
					6	6300	8000	160	320

DIN5684-8YüksekDayanımlıKaldırmaZincirleri,
Grade 8 , Test ve Kalibre Edilmiş



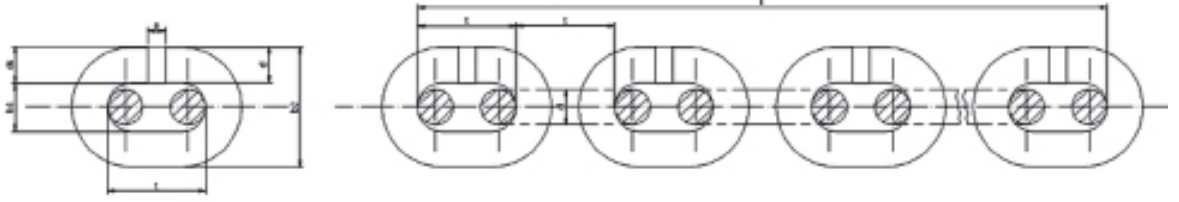
Nominal Çap ve Tolerans	Bakla Boyu İç ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Kalite	Çalışma Yüğü	Test Yüğü	Kopma Yüğü
d mm	t mm	b1 mm	Ba mm	Kg/m	Grade	Kg Max.	kN Min.	kN Min
4 ±0,2	12 +0,15 -0,1	5	13,7	0,35	8	500	12,5	20
5 ±0,2	15 +0,2 -0,1	6	16,9	0,54	8	750	20	32
6 ±0,2	18 +0,25 -0,1	7,2	20,2	0,8	8	1120	28	45
7 ±0,3	21 +0,3 -0,15	8,4	23,6	1,1	8	1500	40	60
8 ±0,3	24 +0,3 -0,15	9,6	27	1,4	8	2000	50	80
9 ±0,4	27 +0,35 -0,2	10,8	30,4	1,8	8	2500	63	100
10 ±0,4	28 +0,35 -0,2	12	34	2,2	8	3200	80	125
11 ±0,4	31 +0,4 -0,2	13,2	37,4	2,7	8	3750	95	150
13 ±0,5	36 +0,45 -0,25	15,6	44,2	3,8	8	5300	132	212
14 ±0,6	41 +0,5 -0,3	16,8	47,6	4,4	8	6000	150	250
16 ±0,6	45+0,6 -0,3	19,2	54,4	5,7	8	8000	200	315
18 ±0,9	50 +0,65 -0,3	21,6	61,2	7,3	8	10000	250	400

DIN 5687 Yuvarlak Baklalı Zincirler,
Grade 5, Test Edilmiş



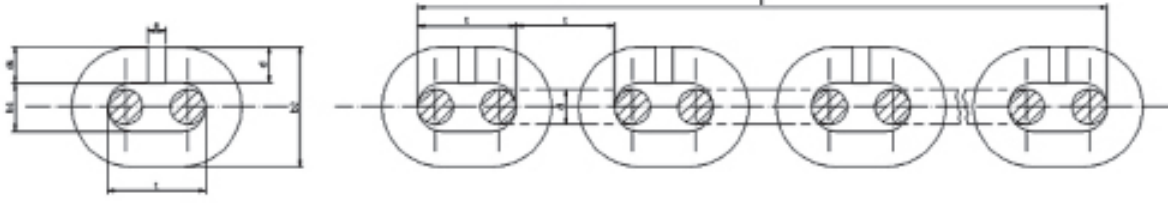
Nominal Çap ve Tolerans	Bakla Boyu İç ve Tolerans	İç Genişlik (Min.)	Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Çalışma Yüğü	Test Yüğü	Kopma Yüğü
d mm	t mm	b1 mm	b2 mm	Kg/m	Kg	kN	kN
6 ±0,2	18 ±0,5	8	21,6	0,8	750	19	30
8 ±0,3	24 ±0,7	10,8	28,8	1,4	1250	32	50
10 ±0,4	30 ±0,9	13,5	36	2,2	2000	50	80
13 ±0,5	39 ±1,2	17,5	46,8	3,8	3200	80	125
16 ±0,6	48 ±1,4	21,5	57,6	5,7	5000	125	200
18 ±0,9	54 ±1,6	24,3	64,8	7,3	6300	160	250
20 ±1,0	60 ±1,8	27	72	9	8000	200	320
22 ±1,1	66 ±2,0	29,5	79,2	10,9	10000	250	400
26 ±1,3	78 ±2,3	35	93,6	15,2	12500	320	500
28 ±1,4	84 ±2,5	37,8	100,8	17,6	16000	400	630
32 ±1,6	96 ±2,9	43,2	115	23	20000	500	800
36 ±1,8	108 ±3,2	48,5	130	29	25000	630	1000
40 ±2,0	120 ±3,6	54	144	36	32000	800	1250
45 ±2,3	135 ±4,1	61	162	45,5	40000	1000	1600

EN 818-2/8 Sapan Zinciri Grade 80



Nominal Çap ve Tolerans	Kaynak Çapı (Max.)	Bakla Boyu İç ve Tolerans	Kaynakta İç Genişlik (Min.)	Kaynakta Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Çalışma Yüğü Limiti	Test Yüğü (Min.)	Kopma Yüğü (Min.)
dn	ds	t	b1	b2	Kg/m	Kg	kN	kN
4 ±0,16	4,4	12 ±0,4	5,2	14,8	0,35	500	12,6	20,1
5 ±0,2	5,5	15 ±0,4	6,5	18,5	0,5	800	19,6	31,4
6 ±0,24	6,6	18 ±0,5	7,8	22,2	0,8	1120	28,3	45,2
7 ±0,28	7,7	21 ±0,6	9,1	25,9	1,1	1500	38,5	61,6
8 ±0,32	8,8	24 ±0,7	10,4	29,6	1,4	2000	50,3	80,4
10 ±0,4	11	30 ±0,9	13	37	2,2	3150	78,5	126
13 ±0,52	14,3	39 ±1,2	16,9	48,1	3,8	5300	133	212
16 ±0,64	17,6	48 ±1,4	20,8	59,2	5,7	8000	201	322
18 ±0,9	19,8	54 ±1,6	23,4	66,6	7,3	10000	254	407
19 ±1,0	20,9	57 ±1,7	24,7	70,3	8,1	11200	284	454
20 ±1,0	22	60 ±1,8	26	74	9	12500	314	503
22 ±1,1	24,2	66 ±2,0	28,6	81,4	10,9	15000	380	608
23 ±1,2	25,3	69 ±2,1	29,9	85,1	12	16000	415	665
25 ±1,3	27,5	75 ±2,2	32,5	92,5	14,1	20000	419	785
26 ±1,3	28,6	78 ±2,3	33,8	96,2	15,2	21200	531	849
28 ±1,4	30,8	84 ±2,5	36,4	104	17,6	25000	616	985
32 ±1,6	35,2	96 ±2,9	41,6	118	23	31500	804	1290
36 ±1,8	39,6	108 ±3,0	46,8	133	29	40000	1020	1630
40 ±2,0	44	120 ±4,0	52	148	36	50000	1260	2010
45 ±2,3	49,5	135 ±4,0	58,5	167	45,5	63000	1590	2540

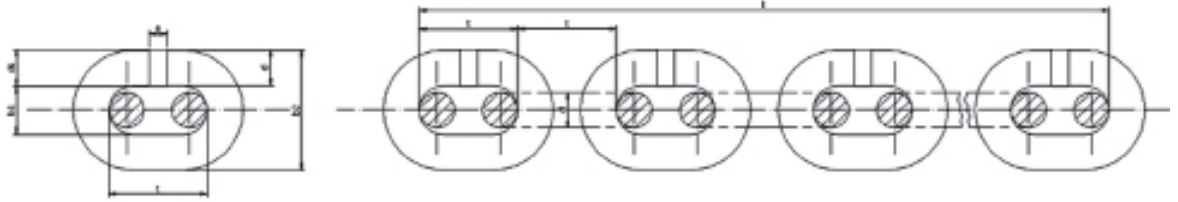
EN 818-2/10 Yüksek Dayanımlı
Sapan Zincirleri Grade 100



Nominal Çap ve Tolerans	Kaynak Çapı (Max.)	Bakla Boyu İç ve Tolerans	Kaynakta İç Genişlik (Min.)	Kaynakta Dış Genişlik (Max.)	Ağırlık	Çalışma Yüğü Limiti	Test Yüğü (Min.)	Kopma Yüğü (Min.)
dn mm	ds mm	t mm	b1 mm	b2 mm	Kg/m	Kg	kN	kN
6 ±0,24	6,6	18 ±0,5	7,8	22,2	0,8	1400	35,3	56,5
7 ±0,28	7,7	21 ±0,6	9,1	25,9	1,1	1900	48,1	77
8 ±0,32	8,8	24 ±0,7	10,4	29,6	1,4	2500	62,8	101
10 ±0,4	11	30 ±0,9	13	37	2,2	4000	98,2	157
13 ±0,52	14,3	39 ±1,2	16,9	48,1	3,8	6700	166	265
16 ±0,64	17,6	48 ±1,4	20,8	59,2	5,7	10000	251	402
18 ±0,9	19,8	54 ±1,6	23,4	66,6	7,3	12500	318	509
19 ±1,0	20,9	57 ±1,7	24,7	70,3	8,1	14000	354	567
20 ±1,0	22	60 ±1,8	26	74	9	16000	393	628
22 ±1,1	24,2	66 ±2,0	28,6	81,4	10,9	19000	475	760
23 ±1,2	25,3	69 ±2,1	29,9	85,1	12	20000	519	831
26 ±1,3	28,6	78 ±2,3	33,8	96,2	15,2	26500	664	1060

EN 818-7 Kaldırma Zincirleri Grade 80

Kaldırma makinelerinde kullanılmak amacıyla tasarlanmış olup, çoklu adım uzunlukları hassas toleranslıdır. El ile ve güç tahrikli çalıştırılan bir dizi kaldırma makinelerinde kullanılan kaldırma zincirleridir.

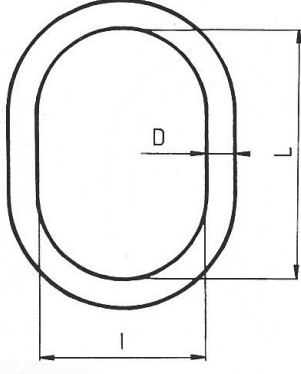


Nominal Çap	Bakla Boyu iç	Tolerans	İç Genişlik max b1	Dış Genişlik max b2	Ağırlık	Çalışma Yüğü kg			Test Yüğü	Kopma Yüğü
mm	mm	mm	mm	mm	Kg/m	T	DAT	DT	kN	kN
4±0,2	12	0,25	4,8	13,6	0,35	500	400	250	12,6	20,1
5±0,2	15	0,3	6	17	0,54	800	630	400	19,6	31,4
6±0,2	18	0,35	7,2	20,4	0,8	1.100	900	560	28,3	45,2
7±0,3	21	0,4	8,4	23,8	1,1	1.500	1.200	750	38,5	61,6
8±0,3	24	0,5	9,6	27,2	1,4	2.000	1.600	1.000	50,3	80,4
9±0,4	27	0,5	10,8	30,6	1,8	2.500	2.000	1.250	63,6	102
10±0,4	30	0,6	12	34	2,2	3.200	2.500	1.600	78,5	126
11±0,4	31	0,6	13,2	37,4	2,7	3.800	3.000	1.900	95	152
12±0,5	36	0,7	14,4	40,8	3,1	4.500	3.600	2.200	113	181
13±0,5	39	0,8	15,6	44,2	3,7	5.300	4.200	2.600	133	212
14±0,6	42	0,8	16,8	47,6	4,3	6.000	5.000	3.000	154	246
16±0,6	48	0,9	19,2	54,4	5,6	8.000	6.300	4.000	201	322
18±0,9	54	1	21,6	61,2	7	10.000	8.000	5.000	254	407
20±1,0	60	1,2	24	68	8,7	12.500	10.000	6.300	314	503
22±1,1	66	1,3	26,4	74,8	10,5	15.000	12.500	7.500	380	608

T - Sertleştirilmiş ve temperlenmiş

DAT - Yüzey Sertleştirilmiş

DT - Yüzey Sertleştirilmiş, DAT'a göre yüksek yüzey sertliği ve sertlik derinliği



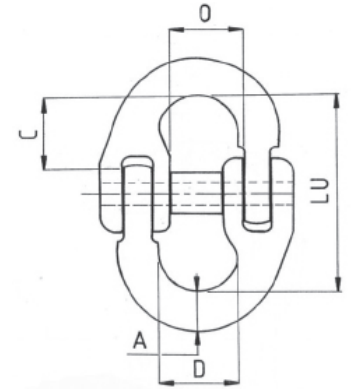
Zincir Aksesuarları Master Link



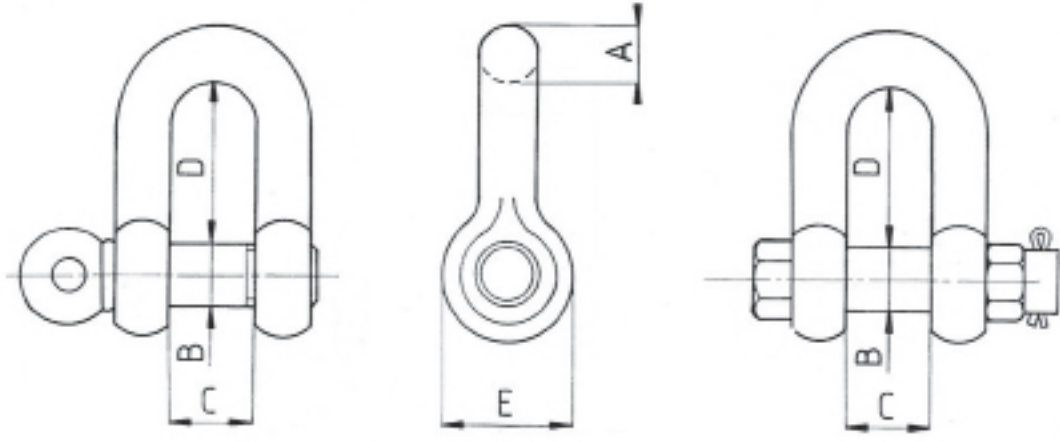
Zincir Ø (mm)		D mm	L mm	I mm	Ağırlık kg	Çalışma Yüğü Limiti (TON)
1'li	2'li					
6	6	13	110	60	0,35	1,6
8	6	16	110	60	0,53	2
10	8	18	135	75	0,80	3,2
13	10	22	160	90	1,50	5
16	13	26	180	100	2,30	8
18	16	32	200	110	3,90	11,2
20	18	36	260	140	6,35	14
22	20	40	300	160	9,00	18
26-28	22	45	340	180	12,80	25
32	26-28	51	350	190	17,20	32
36	32	57	400	200	24,20	40
40	36	63	430	220	32,00	50
45	40	72	460	250	46,00	63
-	45	80	500	270	62,00	80

ZincirBağlantıElemanı

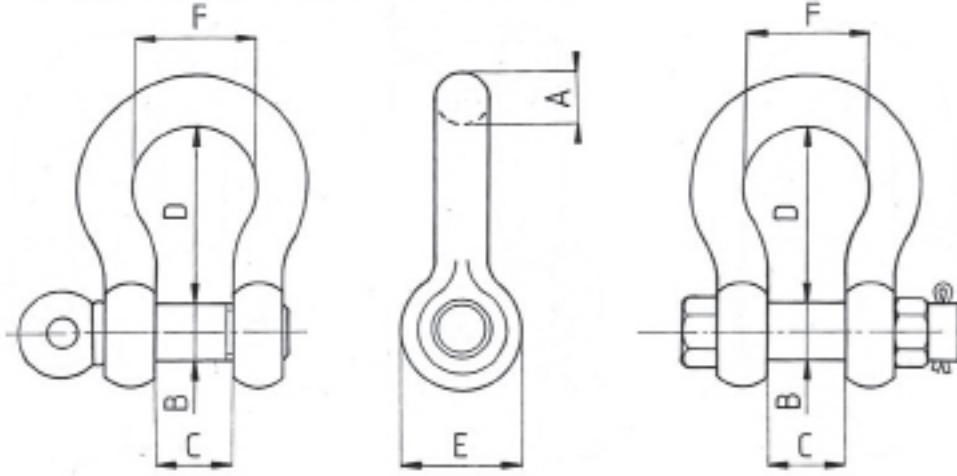
Zincir Ø (mm)	A mm	LU mm	C mm	D mm	O mm	Ağırlık Kg	Çalışma Yüğü Limiti TON
6	7	43	16	18	14	0,07	1,12
7	8	49	18	20	17	0,10	1,50
8	9	70	26	25	21	0,25	2,00
10	12	77	30	27	23	0,35	3,15
13	17	83	31	30	28	0,68	5,30
16	20	101	38	39	33	1,10	8,00
20	23	117	45	46	41	1,65	12,50
22	27	133	51	55	45	2,90	15,00
26	30	146	52	67	56	4,16	21,20
32	37	183	69	79	67	7,19	31,50



U Tipi Zincir Kilidi



A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	Ağırlık Kg	Çalışma Yüğü Limiti TON
6	8	12	22	18	0,05	0,50
8	10	14	26	21	0,06	0,75
10	11	16	32	25	0,11	1,00
11	13	18	37	27	0,18	1,50
13	16	21	41	30	0,34	2,00
16	19	27	51	40	0,67	3,25
19	22	32	60	48	1,14	4,75
22	25	37	71	54	1,74	6,50
25	29	43	81	60	2,52	8,50
28	32	46	90	67	3,45	9,50
32	35	52	100	76	4,90	12,00
35	38	57	111	84	6,47	13,50
38	41	60	122	92	8,63	17,00
45	51	73	146	110	14,20	25,00
50	57	83	171	127	21,20	35,00
65	70	105	203	152	38,50	55,00
76	82	127	216	165	56,50	85,00
89	95	133	266	203	93,00	120,00



A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	Ağırlık Kg	Çalışma Yüğü Limiti TON
5	6	10	22	14	18	0,02	0,33
6	8	12	29	18	20	0,05	0,50
8	10	14	31	21	21	0,08	0,75
10	11	16	37	25	26	0,14	1,00
11	13	18	43	27	29	0,20	1,50
13	16	21	48	30	33	0,36	2,00
16	19	27	60	40	43	0,73	3,25
19	22	32	71	48	51	1,23	4,75
22	25	37	84	54	58	1,79	6,50
25	29	43	95	60	68	3,75	8,50
28	32	46	108	67	74	3,75	9,50
32	35	52	119	76	83	5,31	12,00
35	38	57	132	84	89	7,18	13,50
38	41	60	146	92	98	9,43	17,00
45	51	73	178	110	127	15,40	25,00
50	57	83	197	127	146	23,50	35,00
65	70	105	267	152	184	46,10	55,00
76	82	127	330	165	170	81,00	85,00
89	95	133	371	203	200	120,00	120,00
100	108	140	368	229	240	153,00	150,00

Kalite Belgeleri



TS 663



TSE 11987



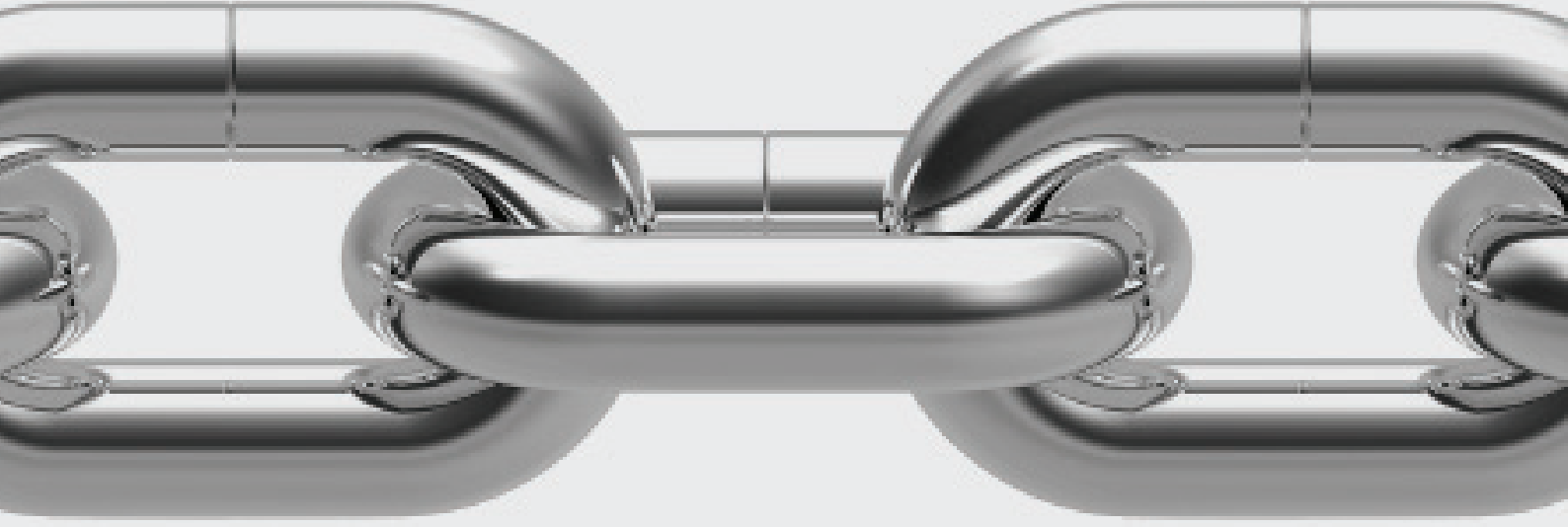
TS 1363



IQNet Kalite Belgesi



Rina ISO



www.zintas.com
e-mail: zintas@zintas.com

ZINTAŞ

Zintaş Kastamonu Zincir San. ve Tic. A.Ş.

Fabrika / Satış Ofisi
Ankara Yolu 5. km. 37130 Kastamonu / TR
T : +90.366 214 23 37 - 214 99 01
F : +90.212 381 62 32

Merkez Ofis
Atatürk Bulvarı Ünlü İş Merkezi
No: 23/46 Unkapanı - İstanbul / TR
T : +90.212 531 28 03
F : +90.212 381 62 32



www.kosgeb.gov.tr

GARAJ TASARIM
Şehit Ersan Cad. 30-1 Çankaya ANKARA
T: +90 312 467 15 37 F: +90.312 467 16 92
www.garajtasarim.com

Basım Tarihi : 31.07.2015