



KLINKING AV KJEDER

1. Sikre kjeden på begge sider av skjøtstedet slik at endene ikke sklir fra hverandre før klinkleddet kommer på plass.
2. Hvis kjeden ikke skal løpe tørt, så smøres boltene på klinkleddet med olje eller fett før boltene føres inn i de to kjedeendene.
3. Påse at det er solid underlag / mothold for klinkleddet før den løse platen plasseres over boltene. Platen som har presspasning, entres begge boltene ved hjelp av lette slag før den ved hjelp av en huldor eller rørstump slås videre. Slå vekselvis over boltene slik at platen går rett ned på boltene. På kjeder med bolter med ansats slås platen ned til denne og på kjeder med bolter uten ansats slås platen så langt ned at klaring er den samme som de fabrikkmonterte platene.
4. Klinkingen kan nå starte. RENOLD kjeder har bolter med mykgjødete ender som letter klinkingen. **Rexnord** opererer med det vi kaller EasyBreak (EB). Altså lette å dele og klink. Nødvendig klinkkraft vil variere med kjedens deling og boltdimensjon.
 - På små kjeder vil det være nok med lette slag på boltene, men på større kjeder vil ikke dette være nok.
 - Her kan man benytte hammer og enten rundklinke eller klinke på to sider av boltene. For mye klinking slik at boltene sprekker, må unngås. Klinkingen bør være jevn og mest mulig lik maskinklinkingen på kjeden forøvrig.
 - Ved ekstra store boltdimensjoner kan det være nødvendig å benytte luftklynkehammer.
 - Hvis klinkedor er tilgjengelig, kan dette også være en god løsning. Drei klinkedoren litt for hvert slag for å få en jevn klink.
5. Sjekk at leddet er lett bevegelig etter klinking. Hvis dette går tregt så er klaring mellom platene for liten. Dette kan rettes opp ved å gi et ekstra slag med hammeren på boltene.

