

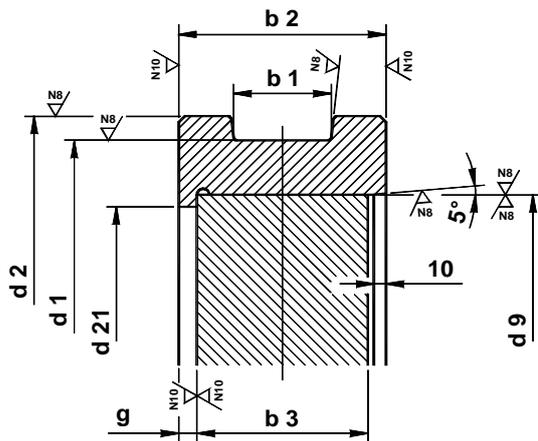


RIW - Radreifen RIW - Tyres

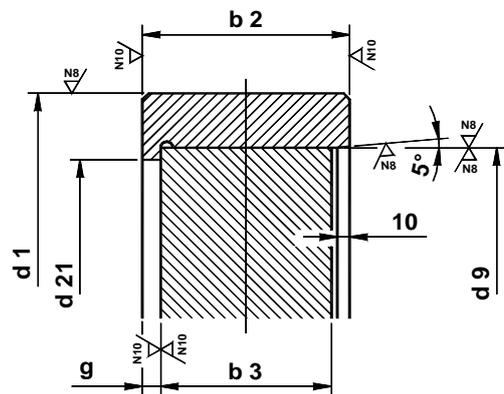
für Laufräder, einbaufertig - for crane wheels, machined
nach - according to DIN 15083

NO 15083

mit Spurkranz - with wheel flange



ohne Spurkranz - without wheel flange



Bezeichnung eines Radreifens Form B, $d_1 = 630$, $b_1 = 110$,
mit Spurkranz
RIW - Radreifen B 630 x 110 NO 15083, mit Spurkränzen

Designation of a tyre form B, $d_1 = 630$, $b_1 = 110$,
with wheel flange
RIW - Tyre B 630 x 110 NO 15083, with wheel flanges

Lauf- rad- durch- messer Crane wheel diameter d_{h11}	Presssitz shrink fit		Form S schmal form S narrow			Form B breit form B broad			Gewicht unit weight Kg ²⁾							
	d_2	d_9	zul. Abweichung permissible Tolerance Rad- reifen tyre	Rad- körper wheel body	d_{21}	g	$b_{1\max}$	b_2	b_3	$b_{1\max}$	b_2	b_3	Mit Spurkranz with wheel flange		ohne Spurkranz without wheel flange	
													Form S	Form B	Form S	Form B
400	440	310	+0,1	+0,6 +0,5	300	15	65	110	80	90	140	110	55	70	45	55
500	540	400	+0,1	+0,7 +0,6	390	15	65	110	80	90	140	110	75	95	60	80
630	680	520	+0,2	+1 +0,8	510	15	75	120	90	110	160	130	115	150	95	125
710	760	590	+0,2	+1,1 +0,9	580	20	90	140	100	160	210	170	160	230	135	205
800	850	670	+0,2	+1,2 +1	660	20	90	140	100	160	210	170	190	280	-	250
900	950	760	+0,2	+1,4 +1,2	750	20	90	140	100	160	210	170	230	345	-	300
1000	1050	850	+0,2	+1,5 +1,3	840	20	90	140	100	160	210	170	265	400	-	350
1120	1180	960	+0,2	+1,7 +1,5	950	20	-	-	-	160	220	180	-	500	-	-
1250	1310	1090	+0,2	+1,9 +1,7	1080	20	-	-	-	160	220	180	-	580	-	-

Werkstoff: Stahl mit einer Mindestzugfestigkeit von 690 N/mm²,
nahtlos gewalzt oder geschmiedet, z.B.
C 60 - DIN EN 10083 T2

- Anwärmtemperatur für Radreifen 250 bis 300°C bei etwa 20°C Raumtemperatur.
Das Einführungsspiel beträgt 40 bis 50% der Aufweitung bei einer Erwärmung des Radreifens von 230 bis 280°C.

- Gewicht bezogen auf b_1 max.

Maß b_1 bei Bestellung angeben.

Zugehörige Laufräder:

mit Gleitlagerung siehe NO 15076 und 15077.

mit Wälzlagerung siehe NO 15080 und 15081.

Material: steel with tensile strength of min. 690 N/mm²
seamless milled or forged, for instance
C 60 - DIN EN 10083 T2

- Heating-up temperature for tyres 250 - 300°C (20°C inside temperature).
The assembly clearance amounts to 40 - 50% of expanding by the tyre heating of 230 - 280°C.

- Weights referred to max. of b_1 .

Dimension b_1 with order agreed.

Wheels belonging to this standards:

with slide bearing see NO 15076 and 15077.

with rolling bearing see NO 15080 and 15081.

RIW

MASCHINENBAU
KRANTECHNIK

GM
BH

47119 Duisburg
Vinckeweg 15

Telefon: 0203/8096 - 0
Telefax: 0203/8096 - 183