

Петли

Технополимер, выявляемый металлоискателями

МАТЕРИАЛ

Технополимер на основе полиамида (PA), армированный стекловолокном, синий цвет RAL 5001, матовая поверхность. Произведен из сырья, соответствующего требованиям Управления по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов США (FDA CFR.21 и EU 10/2011). Специальный технополимер содержит присадки, выявляемые металлоискателями.

ВРАЩАЮЩИЙСЯ ШТИФТ

Нержавеющая сталь AISI 303

СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

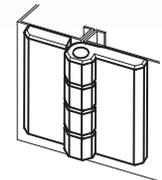
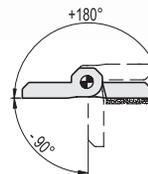
Сквозные отверстия для винтов с потайной головкой.

ОСОБЕННОСТИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

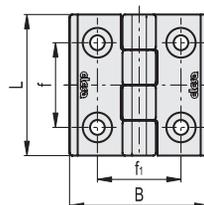
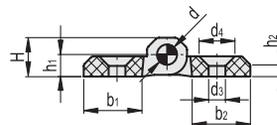
Синий цвет RAL 5001 четко выделяется при случайном попадании в продукты. Более того, металлоискатели выявляют наличие присадок с кубическими частицами со стороной 5 мм. В целях усовершенствования процесса контроля при калибровке металлоискателей необходимо учитывать вид продукта/вещества, в котрое возможно попадание посторонних предметов, и содержание в нем влаги. Специально разработан для применения в пищевой и фармацевтической индустрии.

УГОЛ ПОВОРОТА (ПРИБЛИЗИТЕЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ)

Макс. 270° (-90° и +180°, где 0° - это условие, при котором соединяемые поверхности находятся на одной плоскости). Чтобы не ухудшить механические характеристики петель, не превышайте максимальный угол поворота. Чтобы выбрать подходящий тип и необходимое для вашей области применения количество петель, см. Рекомендации (на стр.).



Испытания на прочность	ОСЕВОЕ НАПРЯЖЕНИЕ		РАДИАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ		НАПРЯЖЕНИЕ ПОД УГЛОМ В 90°	
Описание	Максимальная рабочая нагрузка Ea [N]	Нагрузка на разрыв Ra [N]	Максимальная рабочая нагрузка Er [N]	Нагрузка на разрыв Rr [N]	Максимальная рабочая нагрузка E90 [N]	Нагрузка на разрыв R90 [N]
CFM.40 SH-5-MD	50	1100	100	1800	100	950
CFM.50 SH-6-MD	50	1900	100	3000	100	1200



STAINLESS STEEL

Код	Описание	L	B	f±0.25	f1±0.25	H	h1	h2	b1	b2	d	d3	d4	C# [Nm]	⚖
197511	CFM.40 SH-5-MD	40	40	25	25	9	5.5	5	14	14	4	5.5	10.5	2	14
197611	CFM.50 SH-6-MD	50	50	30	30	11.5	6.5	6	18	18	6	6.5	12.5	5	30

Рекомендуемый момент затяжки сборочных винтов.