

Грузовые петли

для сварки

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Типы

- Тип **A**: без пружинного фиксатора
- Тип **A**: с пружинным фиксатором

Кольцевые кронштейны
Сталь WNr. № 1.6541

- кованные
- отпуск с сохранением прочности на разрыв
- электромагнитные испытания всех изделий на прочность по стандарту EN 1677
- пластиковое покрытие розового цвета

Привариваемый блок
Сталь, S355 J2 + N (ST52-3N)

- кованный, бесцветный
- отпуск с сохранением прочности на разрыв
- электромагнитные испытания всех изделий на прочность по стандарту EN 1677

Стопорная пружина
Лента из нержавеющей стали
коррозионно-стойкая



RUD

ИНФОРМАЦИЯ

Грузовые петли GN 587.1 предназначены для быстрого монтажа методом приварки.

Они обеспечивают высокую динамическую и статическую прочность и могут быть нагружены в любом направлении с утвержденной безопасностью (коэффициент безопасности 4) для всех направлений нагрузки.

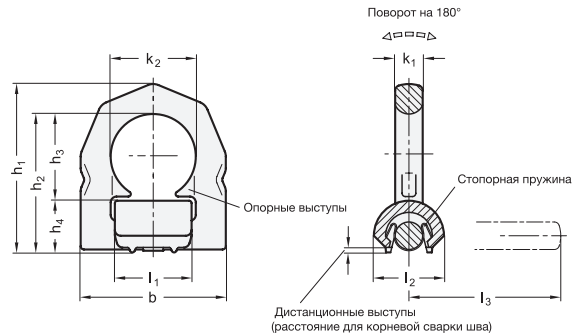
Стальная лента (тип F) удерживает кольцо в любом положении и гасит любые шумы, вызванные вибрацией. Все детали соединены несъемным образом.

Две опорные проушины укрепляют опору крючков и усиливают опорный эффект в случае наклонных подвесных колец.

Грузовые петли GN 587.1 соответствуют требованиям Директивы 2006/42/ЕС о безопасности машин и оборудования.

Данная модель грузовых петель заменяет собой предыдущую GN 587.

- Руководство по эксплуатации грузовых петель GN 587.1 (см. стр.)



GN 587.1

Описание	b	h1	h2	h3	h4	k1	k2	l1	l2	l3	Номинальная нагрузка в т (WLL)	⚖
GN 587.1-66-A	66	79	65	40	25	14	38	33	33	71	1.5	320
GN 587.1-77-A	77	91	75	47	28	16	45	40	38	80	2.5	530
GN 587.1-87-A	87	101	83	52	31	16	51	46	42	91	4	757
GN 587.1-115-A	115	141	117	73	44	22	67	60	61	126.5	6.7	2010
GN 587.1-129-A	129	153	126	71	55	26	67	60	75	135.5	10	2800
GN 587.1-66-F	66	79	65	40	25	14	38	33	33	71	1.5	350
GN 587.1-77-F	77	91	75	48	28	16	45	40	38	80	2.5	530
GN 587.1-87-F	87	101	83	52	31	16	51	46	42	91	4	780
GN 587.1-115-F	115	141	117	73	44	22	67	60	61	126.5	6.7	2040
GN 587.1-129-F	129	153	126	71	55	26	67	60	75	135.5	10	2800

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Метод крепления										
Количество	1	1	2	2	2	2	2	3 и 4	3 и 4	3 и 4
Угол наклона	0°	90°	0°	90°	0° до 45°	45° до 60°	Асимм.	0° до 45°	45° до 60°	Асимм.
Фактор	1	1	2	2	1.4	1	1	2.1	1.5	1
b = 66	1.50 t	1.50 t	3.00 t	3.00 t	2.10 t	1.50 t	1.50 t	3.15 t	2.25 t	1.50 t
b = 77	2.50 t	2.50 t	5.00 t	5.00 t	3.50 t	2.50 t	2.50 t	5.25 t	3.75 t	2.50 t
b = 87	4.00 t	4.00 t	8.00 t	8.00 t	5.60 t	4.00 t	4.00 t	8.40 t	6.00 t	4.00 t
b = 115	6.70 t	6.70 t	13.40 t	13.40 t	9.50 t	6.70 t	6.70 t	14.00 t	10.00 t	6.70 t
b = 129	10.00 t	10.00 t	20.00 t	20.00 t	14.00 t	10.00 t	10.00 t	21.00 t	15.00 t	10.00 t

УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Приведённые выше данные относятся к максимальной нагрузке в метрических тоннах. Конфигурации сварного шва (HV) соответствуют требованиям DIN 18800, т. е. потайной шов означает, что исключено попадание любых агрессивных осадков; это также делает кольца нагрузки подходящими для наружного использования.

Размер кольца нагрузки	Размер сварочного шва	Длина	Объем в см3
b = 66 (1.5 t)	HV 5 + a 3	2 x 33	1.2
b = 77 (2.5 t)	HV 7 + a 3	2 x 40	2.6
b = 87 (4.0 t)	HV 8 + a 3	2 x 46	3.2
b = 115 (6.7 t)	HV 12 + a 4	2x 60	8.7
b = 129 (10.0 t)	HV 16 + a 4	2x 60	15.5

Сварка должна быть проведена с использованием утверждённой сварочной установки в соответствии со стандартом EN 287-1. Указанные значения нагрузок действительны при рабочей температуре от -20 до +100 °C. Допустимые значения нагрузок при более высокой температуре сообщаются по запросу. Если кольца нагрузки используются для крепления вместо подъёма, то номинальная нагрузка удваивается. Инструкция по эксплуатации с более подробной информацией и характеристиками входит в каждый комплект поставки.

