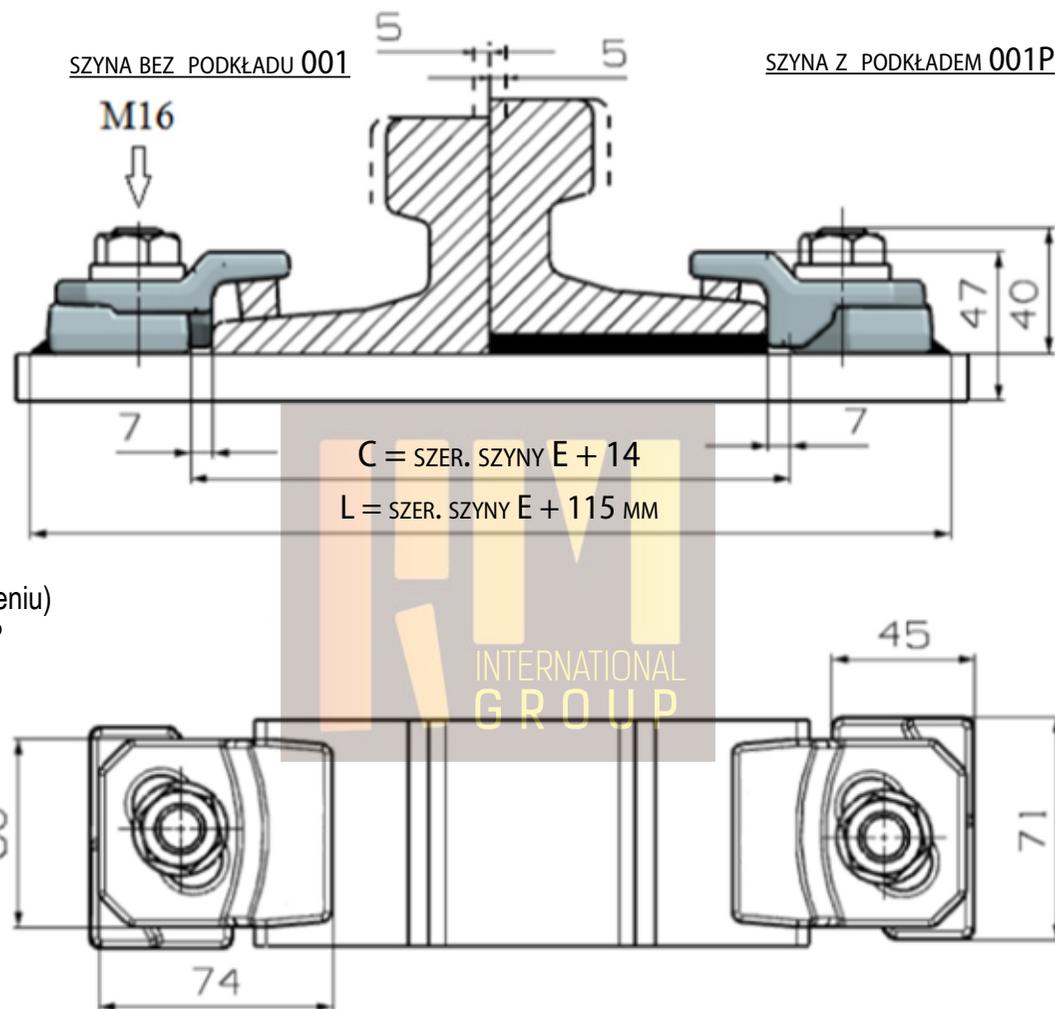


## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

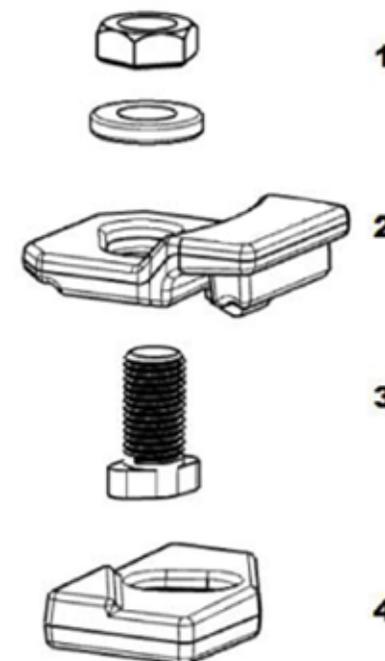
Maksymalne obciążenie boczne 70 kN  
Regulacja boczna 7  
Śruba M16 gr 8,8  
Obrotowy moment dociągający 175 Nm  
Jakość stali St52-3

Twardość wg Shore'a 75 ± 5  
Wytrzymałość maksymalna 12,7 N / mm<sup>2</sup>  
Wydłużenie 255% (200% po starzeniu)  
Temperatura pracy -30° - +110 C°  
Redukcja drgań 45% - 50%  
Redukcja hałasu (dbA) 12%  
Trwałe odkształcenie <5% (<20%)



## ZASTOSOWANIE

System mocujący RM 001 do mocowania kierunkującego analizowano specjalnie pod kątem szyn żurawi, który można z powodzeniem również stosować do szyn kolejowych. Jest to bardzo mocny, niezawodny system mocujący o ograniczonych wymiarach. Może być stosowany do żurawi dowolnego typu niezależnie od rodzaju napędu.

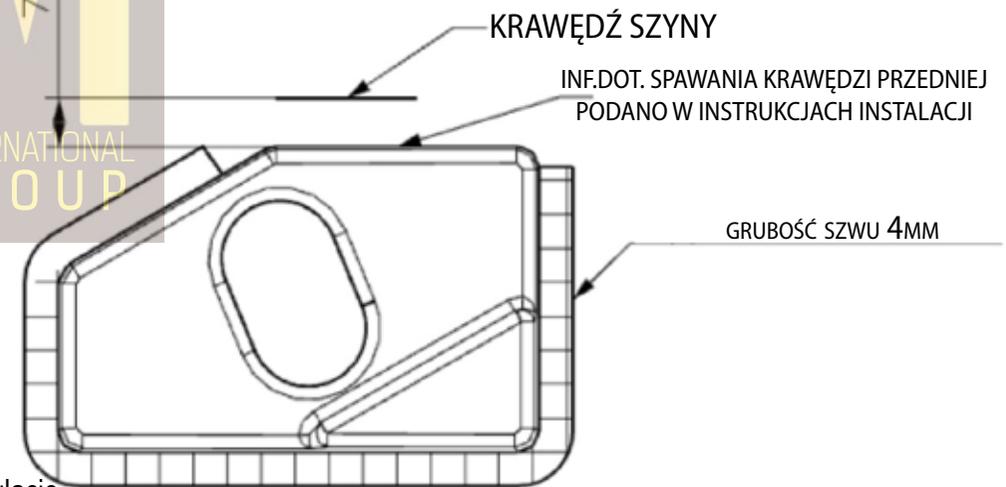
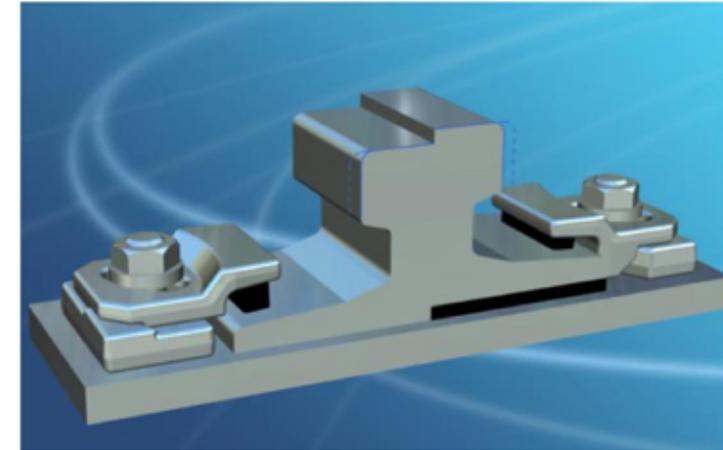
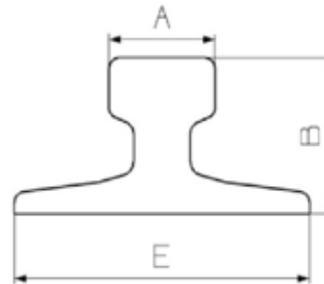


1. Nakrętka M16 z podkładką
2. Górny zacisk z gumową nasadką
3. Śruba specjalna M16
4. Spawalny zacisk dolny

LICZBA ZACISKÓW	OBROTOWY MOMENT DOCIĄGAJĄCY	OBCIĄŻENIE BOCZNE	WAGA KG
RM 001	175 Nm	70 kN	0,630
RM 001 P			0,650

Zaciski można stosować również do innych rodzajów szyn, poza wymienionymi.

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKŁADU	Z PODKŁADEM
A45	45	55	125	22,1	001	001 P
A55	55	65	150	31,8	001	001 P
A65	65	75	175	43,1	001	001 P
CR 104	63,5	127	127	51,59	001	001 P
CR 105	65,1	131,8	131,8	52,09	001	001 P
CR 135	76,2	146	131,8	66,97	001	001 P
S 24	53	115	90	24,43	001	001 P
25 KG/M	50	115	90	25	001	001 P
S 26 (ANFOR 26)	50	110	10	26,27	001	001 P
27 E1 (27 UNI)	50	120	95	27,06	001	001 P
ANFOR 30	56	125,5	106	29,98	001	001 P
30 E1 (S 30)	60,3	108	108	30,13	001	001 P
33 E1 (S 33)	58	134	105	33,47	001	001 P
36 E1 (36 UNI)	60	130	100	36,26	001	001 P
40 E1 (S41-R14)	67	138	125	40,95	001	001 P
46 E4	65	145	135	46,9	001	001 P
49 E1	67	149	125	49,39	001	001 P
54 E1	70	159	140	54,77	001	001 P
60E1	72	172	150	60,21	001	001 P



### PARAMETRY PODSTAWOWE:

- Elastyczne mocowanie szyn z podkładem lub bez;
- System składa się z dwóch współpracujących elementów umożliwiających łatwe regulacje wzdłużne szyny;
- Dwie części zacisku są połączone ze sobą śrubą i nakrętką wieńcową.
- Nakładka elastomerowa zwiększa tolerancję konstrukcji wsporczej szyny, zmniejsza naprężenie łączy, umożliwia lepsze mocowanie szyny;
- Spawanie dolnej części zacisku do wspornika szyny ułatwia swobodny dostęp do części spawanej;
- System mocujący od lat jest stosowany z powodzeniem na całym świecie w najbardziej wymagających warunkach.

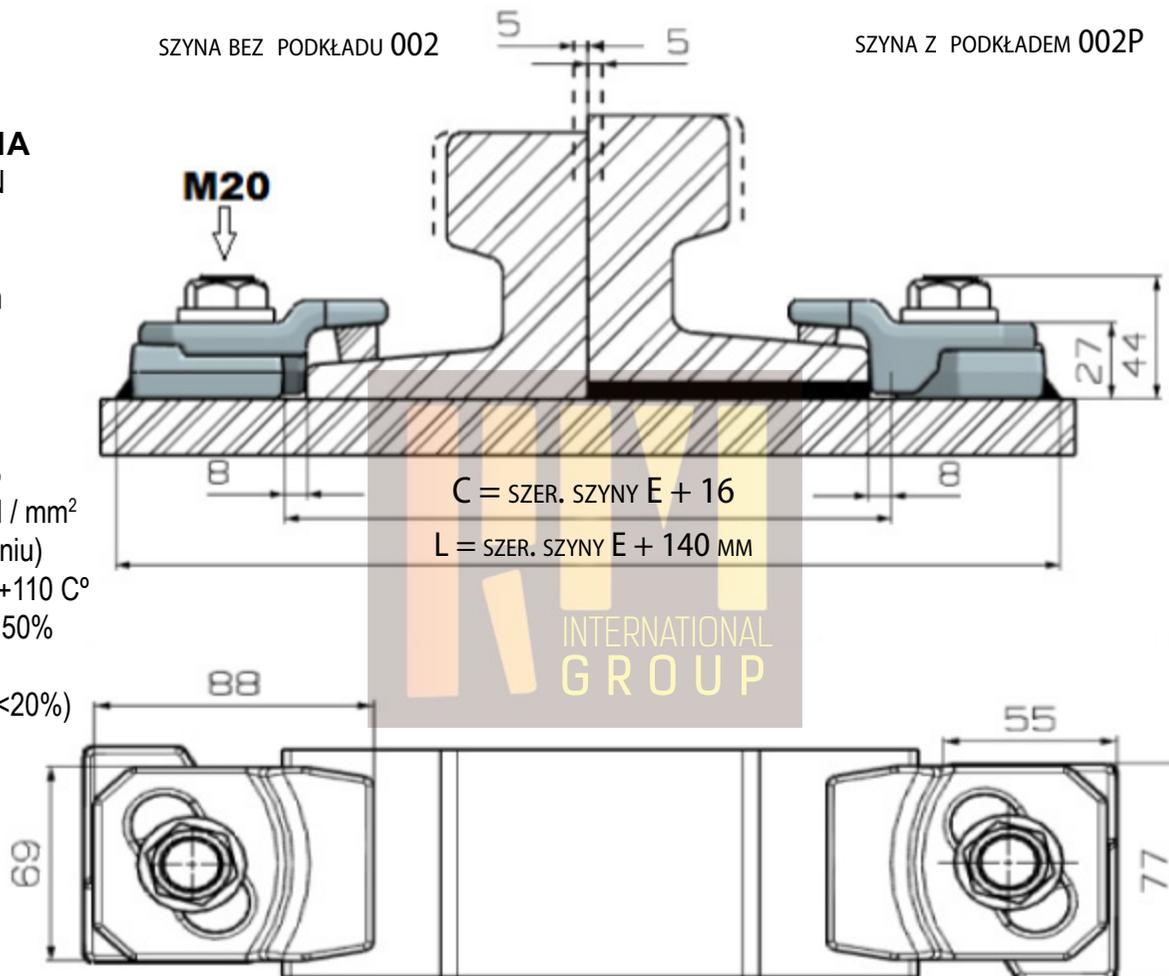
### INSTRUKCJA INSTALACJI:

Spawać dookoła podstawy zacisku, za wyjątkiem najbliższego boku równoległego do szyny, spoiną pachwinową o szerokości 4 mm, elektrodą niskowodorową. Zalecane elektrody AWS E7018 lub E7028. Podstawa zacisku jest wykonana ze stali spawalnej.

## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

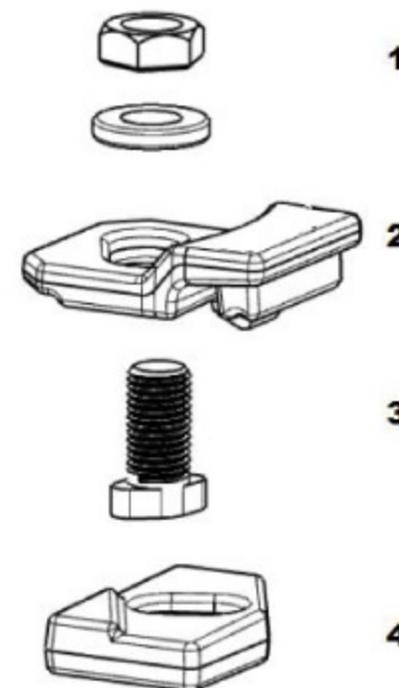
Maksymalne obciążenie boczne 140 kN  
Regulacja boczna 10  
Śruba M20 gr 8,8  
Obrotowy moment dociągający 175 Nm  
Jakość stali St52-3

Twardość wg Shore'a 75 ± 5  
Wytrzymałość maksymalna 12,7 N / mm<sup>2</sup>  
Wydłużenie 255% (200% po starzeniu)  
Temperatura pracy -30° - +110 C°  
Redukcja drgań 45% - 50%  
Redukcja hałasu (dbA) 12%  
Trwałe odkształcenie <5% (<20%)



## ZASTOSOWANIE

System mocujący RM 002 do mocowania kierunkującego analizowano specjalnie pod kątem szyn żurawi, który można z powodzeniem również stosować do szyn kolejowych. Jest to bardzo mocny, niezawodny system mocujący o ograniczonych wymiarach. Może być stosowany do żurawi dowolnego typu niezależnie od rodzaju napędu.

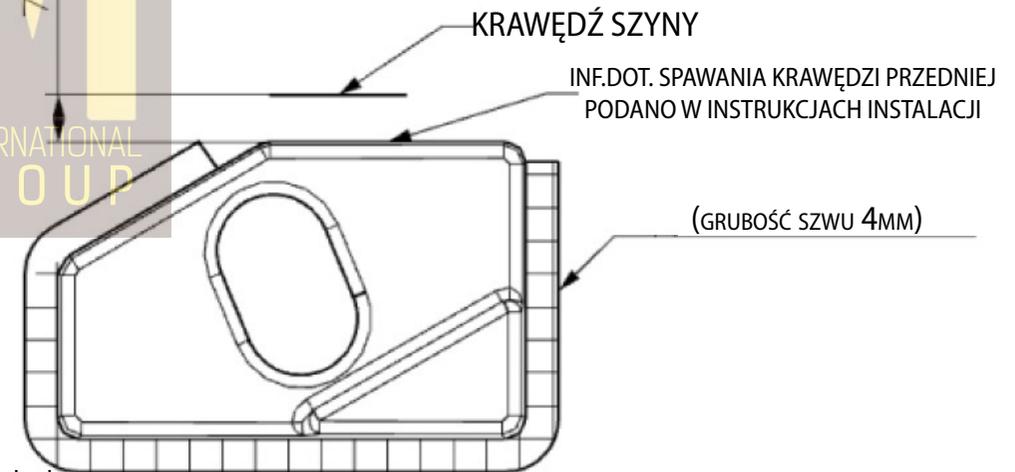
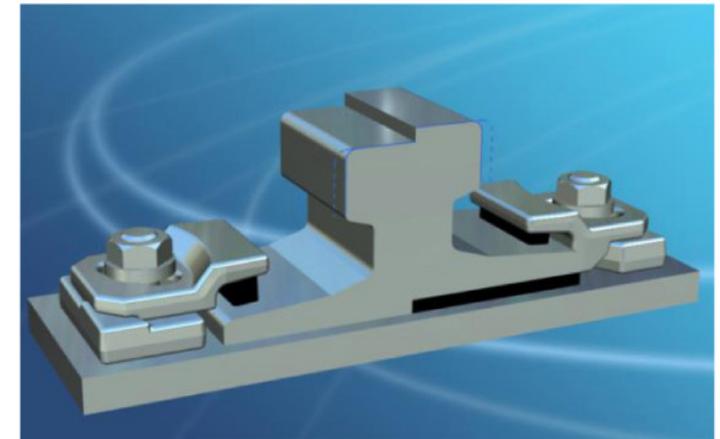
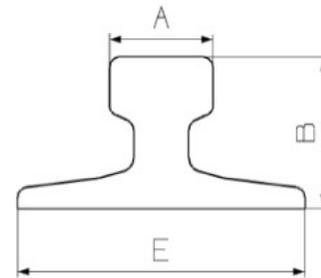


1. Nakrętka M20 z podkładką
2. Górny zacisk z gumową nasadką
3. Śruba specjalna M20
4. Spawalny zacisk dolny

LICZBA ZACISKÓW	OBROTOWY MOMENT DOCIĄGAJĄCY	OBCIĄŻENIE BOCZNE	WAGA KG
RM 002	275 Nm	140 kN	1,150
RM 002 P			1,175

Zaciski można stosować również do innych rodzajów szyn, poza wymienionymi.

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKŁADU	Z PODKŁADEM
A65	65	75	1755	43,1	002	002 P
A75	75	85	200	56,2	002	002 P
A100	100	95	200	74,3	002	002 P
A120	120	105	220	100	002	002 P
A150	150	150	220	150,3	002	002 P
CR 104	63,5	127	127	51,59	002	002 P
CR 105	65,1	131,8	131,8	52,09	002	002 P
CR 135	76,2	146	131,8	66,97	002	002 P
CR 171	101,6	152,4	152,4	84,83	002	002 P
MRS 87 A	101,6	152,4	152,4	86,8	002	002 P
CR 175	102,4	152,4	152,4	86,8	002	002 P
MRS 125	120	180	180	125	002	002 P
46 E4	65	145	135	46,9	002	002 P
49 E1	67	149	125	49,39	002	002 P
50 ES	67	148	135	49,9	002	002 P
54 E1	70	159	140	54,77	002	002 P
60 E1	72	172	150	60,21	002	002 P



### PARAMETRY PODSTAWOWE:

- Elastyczne mocowanie szyn z podkładem lub bez;
- System składa się z dwóch współpracujących elementów umożliwiających łatwe regulacje wzdłużne szyny;
- Dwie części zacisku są połączone ze sobą śrubą i nakrętką wieńcową.
- Nakładka elastomerowa zwiększa tolerancję konstrukcji wsporczej szyny, zmniejsza naprężenie łączy, umożliwia lepsze mocowanie szyny;
- Spawanie dolnej części zacisku do wspornika szyny ułatwia swobodny dostęp do części spawanej;
- System mocujący od lat jest stosowany z powodzeniem na całym świecie w najbardziej wymagających warunkach.

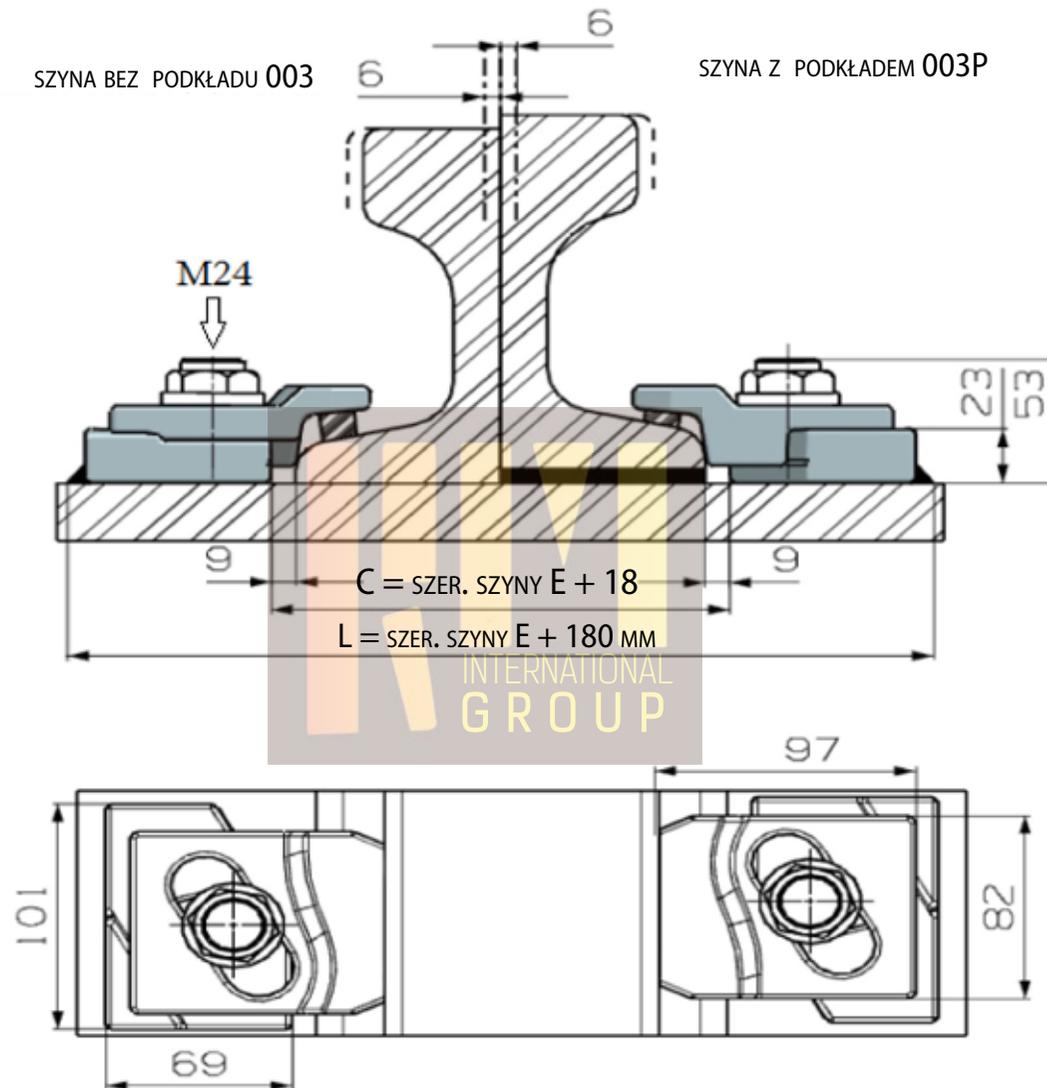
### INSTRUKCJA INSTALACJI:

Spawać dookoła podstawy zacisku, za wyjątkiem najbliższego boku równoległego do szyny, spoiną pachwinową o szerokości 4 mm, elektrodą niskowodorową.  
Zalecane elektrody AWS E7018 lub E7028. Podstawa zacisku jest wykonana ze stali spawalnej.

## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

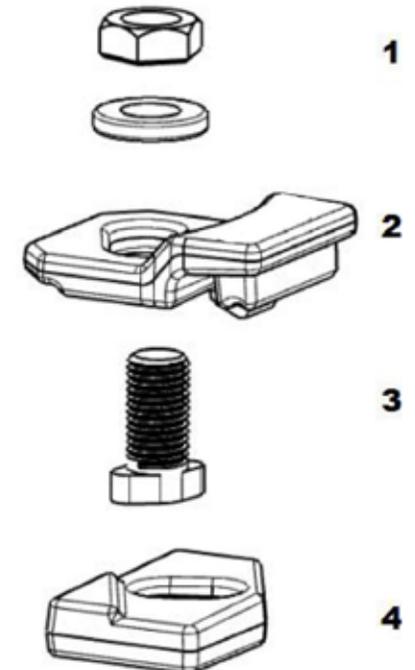
Maksymalne obciążenie boczne 200 kN  
Regulacja boczna 9  
Śruba M24 gr 8,8  
Obrotowy moment dociągający 550 Nm  
Jakość stali St52-3

Twardość wg Shore'a  $75 \pm 5$   
Wytrzymałość maksymalna  $12,7 \text{ N / mm}^2$   
Wydłużenie 255% (200% po starzeniu)  
Temperatura pracy  $-30^\circ - +110^\circ \text{ C}^\circ$   
Redukcja drgań 45% - 50%  
Redukcja hałasu (dbA) 12%  
Trwałe odkształcenie <5% (<20%)



## ZASTOSOWANIE

System mocujący RM 003 do mocowania kierunku analizowano specjalnie pod kątem szyn żurawi, który można z powodzeniem również stosować do szyn kolejowych. Jest to bardzo mocny, niezawodny system mocujący o ograniczonych wymiarach. Może być stosowany do żurawi dowolnego typu niezależnie od rodzaju napędu.



1. Nakrętka M24 z podkładką
2. Górny zacisk z gumową nasadką
3. Śruba specjalna M24
4. Spawalny zacisk dolny

LICZBA ZACISKÓW

OBROTOWY MOMENT  
DOCIĄGAJĄCY

OBCIĄŻENIE BOCZNE

WAGA KG

RM 003

550 Nm

200 KN

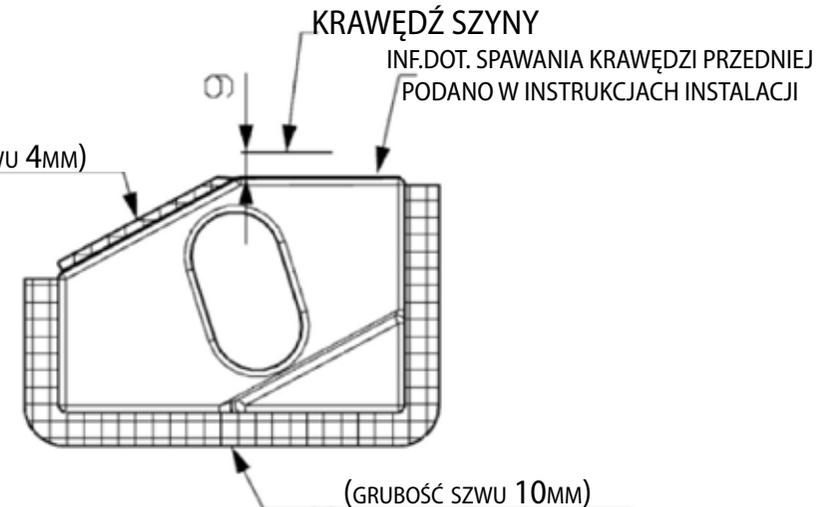
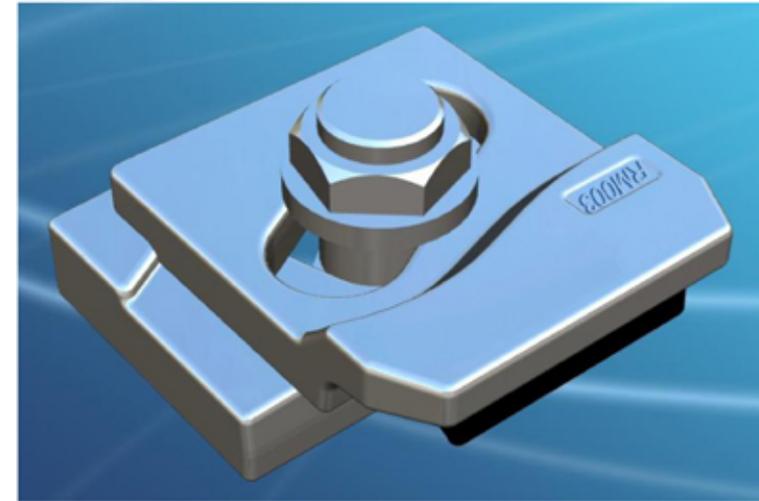
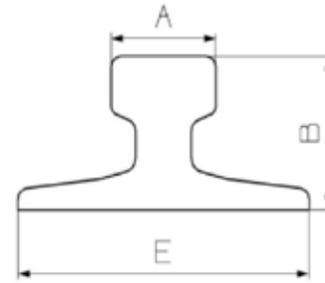
1,700

RM 003 P

1,700

Zaciski można stosować również do innych rodzajów szyn, poza wymienionymi.

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKŁADU	Z PODKŁADEM
A75	75	85	200	56,2	003	003 P
A100	100	95	200	74,3	003	003 P
A120	120	105	220	100	003	003 P
A150	150	150	220	150,3	003	003 P
CR 105	65,1	131,8	131,8	52,09	003	003 P
CR 135	76,2	146	131,8	66,97	003	003 P
CR 171	101,6	152,4	152,4	84,83	003	003 P
MRS 87 A	101,6	152,4	152,4	86,8	003	003 P
CR 175	102,4	152,4	152,4	86,8	003	003 P
MRS 125	120	180	180	125	003	003 P
49 E1	67	149	125	49,39	003	003 P
50 ES	67	148	135	49,9	003	003 P
54 E1	70	159	140	54,77	003	003 P
60 E1	72	172	150	60,21	003	003 P



### PARAMETRY PODSTAWOWE:

- Elastyczne mocowanie szyn z podkładem lub bez;
- System składa się z dwóch współpracujących elementów umożliwiających łatwe regulacje wzdłużne szyny;
- Dwie części zacisku są połączone ze sobą śrubą i nakrętką wieńcową.
- Nakładka elastomerowa zwiększa tolerancję konstrukcji wsporczej szyny, zmniejsza naprężenie łączy, umożliwia lepsze mocowanie szyny;
- Spawanie dolnej części zacisku do wspornika szyny ułatwia swobodny dostęp do części spawanej;
- System mocujący od lat jest stosowany z powodzeniem na całym świecie w najbardziej wymagających warunkach.

### INSTRUKCJA INSTALACJI:

Spawać dookoła podstawy zacisku, za wyjątkiem najbliższego boku równoległego do szyny, spoiną pachwinową o szerokości 4 mm, elektrodą niskowodorową. Zalecane elektrody AWS E7018 lub E7028. Podstawa zacisku jest wykonana ze stali spawalnej.

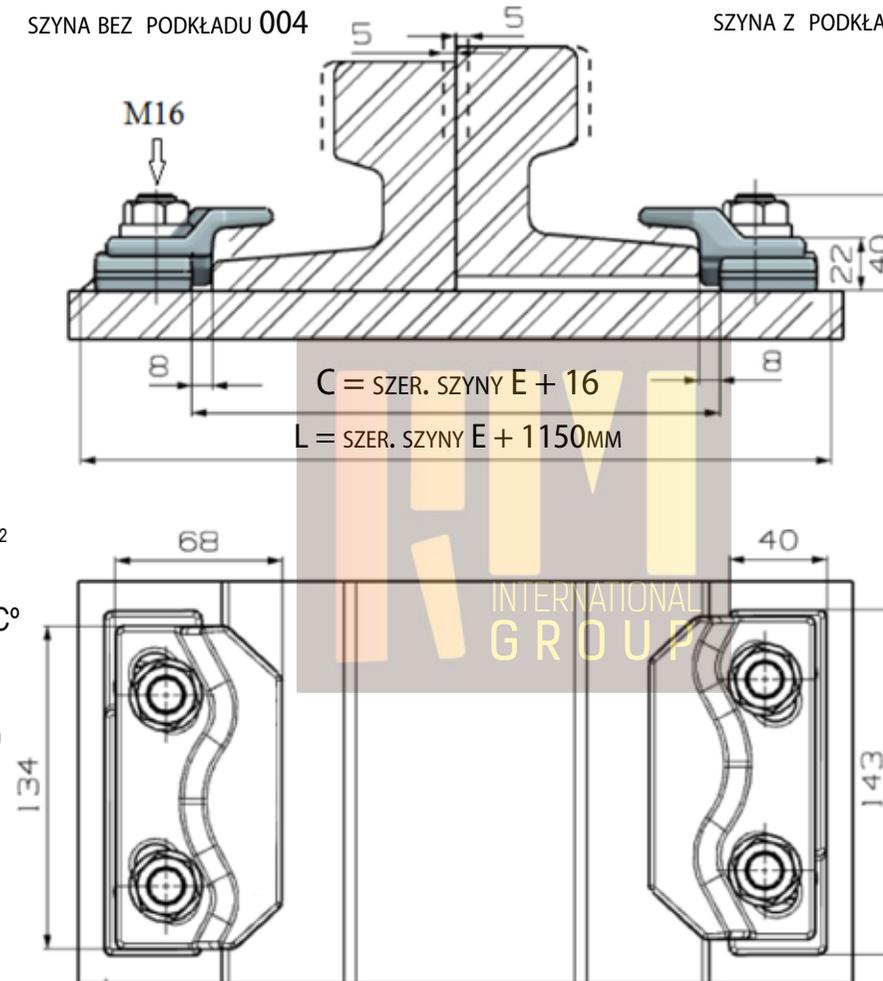
## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Maksymalne obciążenie boczne 125 kN  
Regulacja boczna 8  
Śruba M16 gr 8,8  
Obrotowy moment dociągający 175 Nm  
Jakość stali St52-3

Twardość wg Shore'a 75 ± 5  
Wytrzymałość maksymalna 12,7 N / mm<sup>2</sup>  
Wydłużenie 255% (200% po starzeniu)  
Temperatura pracy -30° - +110 C°  
Redukcja drgań 45% - 50%  
Redukcja hałasu (dbA) 12%  
Trwałe odkształcenie <5% (<20%)

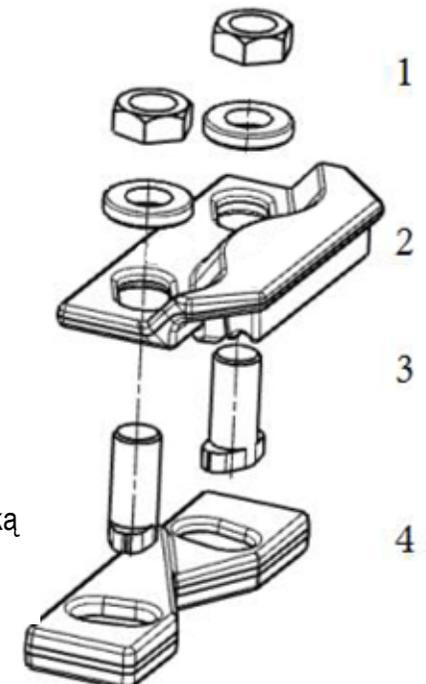
SZYNA BEZ PODKŁADU 004

SZYNA Z PODKŁADEM 004P



## ZASTOSOWANIE

System mocujący RM 004 do mocowania kierunku analizowano specjalnie pod kątem szyn żurawi, który można z powodzeniem również stosować do szyn kolejowych. Jest to bardzo mocny, niezawodny system mocujący o ograniczonych wymiarach. Może być stosowany do żurawi dowolnego typu niezależnie od rodzaju napędu.

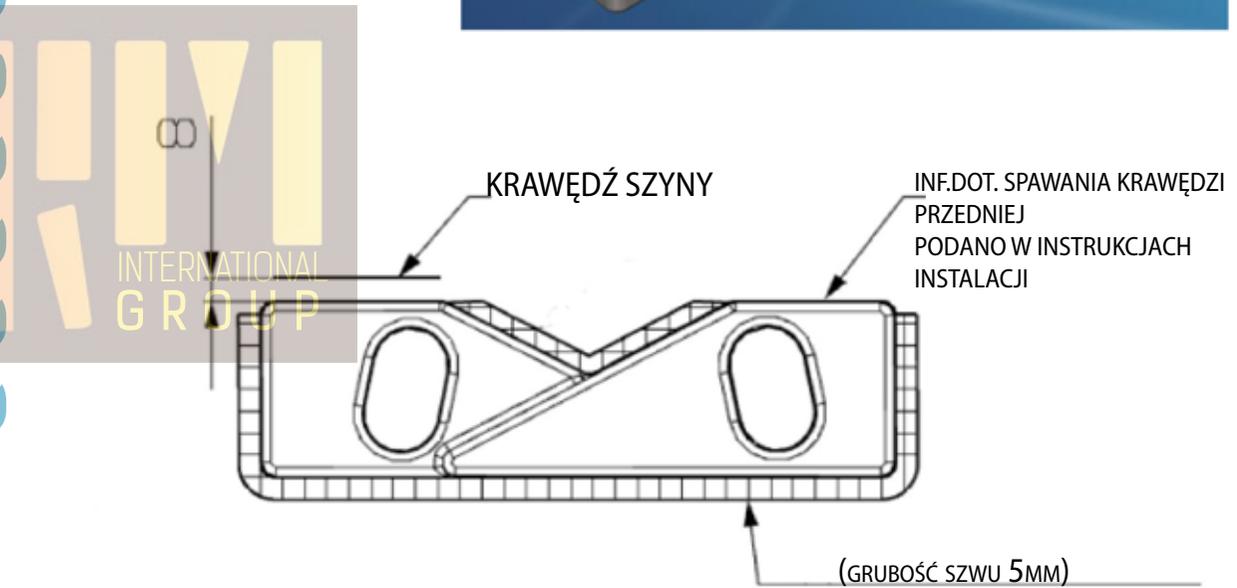
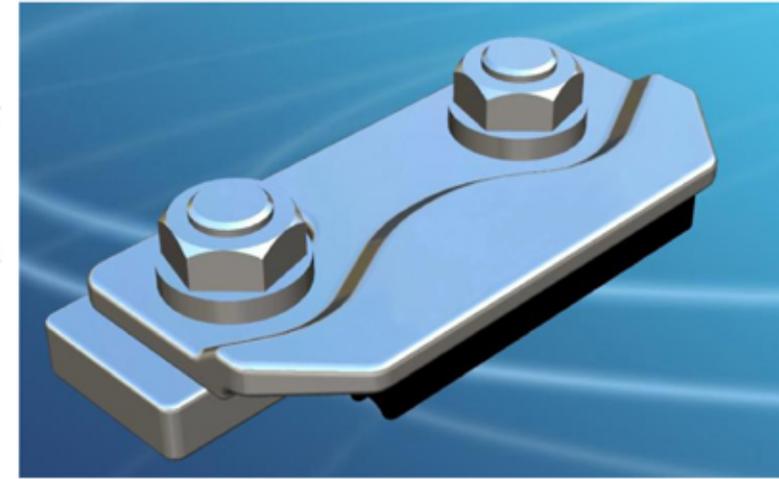
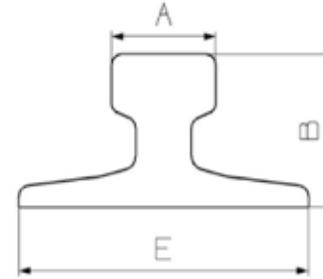


1. Nakrętka M16 z podkładką
2. Górny zacisk z gumową nasadką
3. Śruba specjalna M16
4. Spawalny zacisk dolny

LICZBA ZACISKÓW	OBROTOWY MOMENT DOCIĄGAJĄCY	OBCIĄŻENIE BOCZNE	WAGA KG
RM 004	175 Nm	125 kN	1,250
RM 004			1,250

Zaciski można stosować również do innych rodzajów szyn, poza wymienionymi.

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKŁADU	Z PODKŁADEM
A45	45	55	125	22,1	004	004 P
A55	55	65	150	31,8	004	004 P
A65	65	75	175	43,1	004	004 P
A75	75	85	200	56,2	004	004 P
A100	100	95	200	74,3	004	004 P
A120	120	105	220	100	004	004 P
CR 104	63,5	127	127	51,59	004	004 P
CR 105	65,1	131,8	131,8	52,09	004	004 P
CR 135	76,2	146	131,8	66,97	004	004 P
S 24	53	115	90	24,43	004	004 P
25 kg/m	50	115	90	25	004	004 P
ANFOR 30	56	125,5	106	29,98	004	004 P
30 E1	60,3	108	108	30,13	004	004 P
33 E1	58	134	105	33,47	004	004 P
36 E1	60	130	100	36,26	004	004 P
40 E1	67	138	125	40,95	004	004 P
46 E4	65	145	135	46,9	004	004 P
49 E1	67	149	125	49,39	004	004 P
50 ES	67	148	135	49,9	004	004 P
54 E1	70	159	140	54,77	004	004 P



### PARAMETRY PODSTAWOWE:

- Elastyczne mocowanie szyn z podkładem lub bez;
- System składa się z dwóch współpracujących elementów umożliwiających łatwe regulacje wzdłużne szyny;
- Dwie części zacisku są połączone ze sobą śrubą i nakrętką wieńcową.
- Nakładka elastomerowa zwiększa tolerancję konstrukcji wsporczej szyny, zmniejsza naprężenie łączy, umożliwia lepsze mocowanie szyny;
- Spawanie dolnej części zacisku do wspornika szyny ułatwia swobodny dostęp do części spawanej;
- System mocujący od lat jest stosowany z powodzeniem na całym świecie w najbardziej wymagających warunkach.

### INSTRUKCJA INSTALACJI:

Spawać dookoła podstawy zacisku, za wyjątkiem najbliższego boku równoległego do szyny, spoiną pachwinową o szerokości 4 mm, elektrodą niskowodorową.

Zalecane elektrody AWS E7018 lub E7028. Podstawa zacisku jest wykonana ze stali spawalnej.



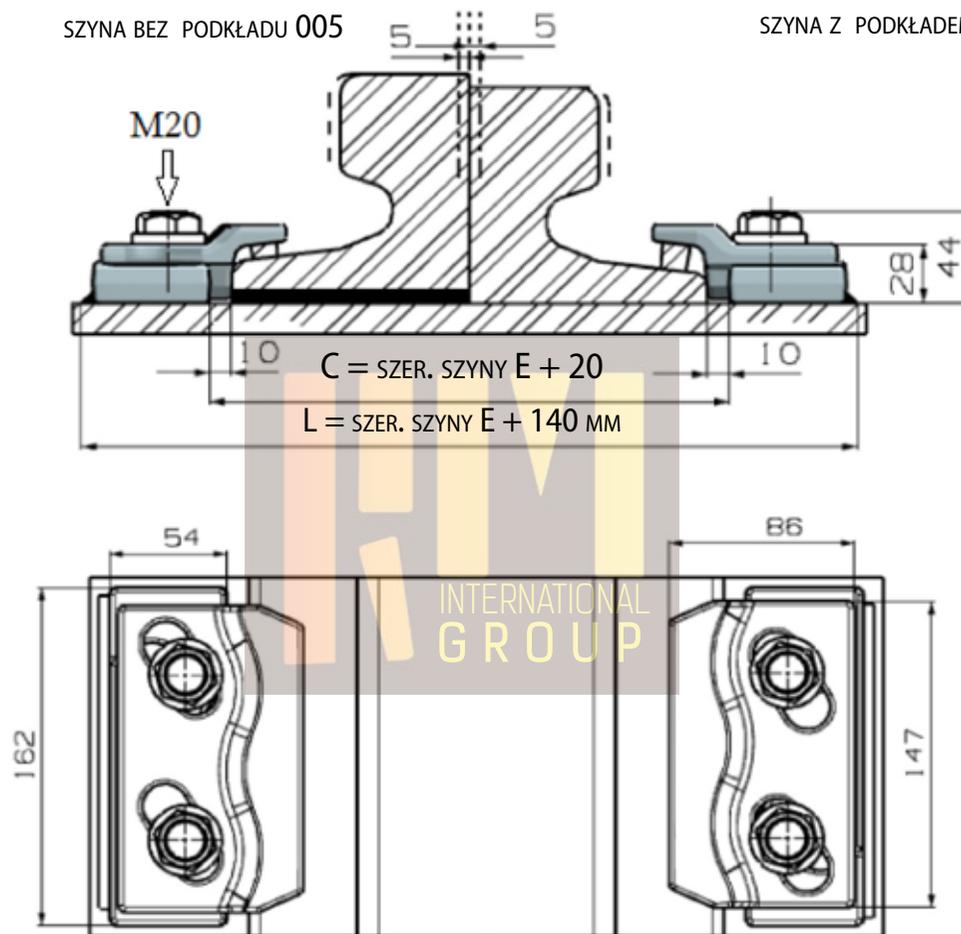
## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Maksymalne obciążenie boczne 250 kN  
Regulacja boczna 8  
Śruba M20 gr 8,8  
Obrotowy moment dociągający 275 Nm  
Jakość stali St52-3

Twardość wg Shore'a  $75 \pm 5$   
Wytrzymałość maksymalna  $12,7 \text{ N} / \text{mm}^2$   
Wydłużenie 255% (200% po starzeniu)  
Temperatura pracy  $-30^\circ - +110 \text{ C}^\circ$   
Redukcja drgań 45% - 50%  
Redukcja hałasu (dbA) 12%  
Trwałe odkształcenie  $<5\%$  ( $<20\%$ )

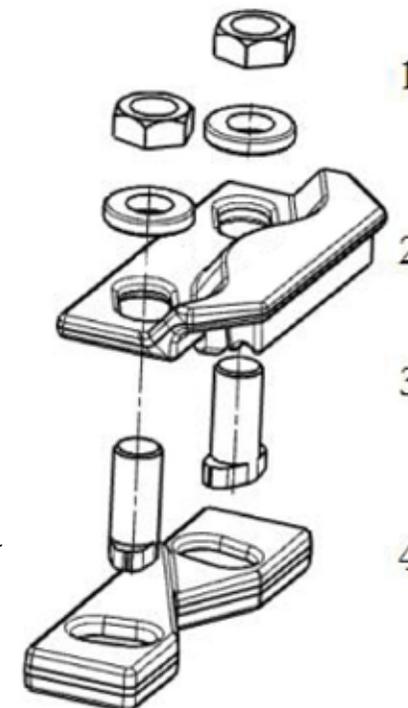
SZYNA BEZ PODKŁADU 005

SZYNA Z PODKŁADEM 005P



## ZASTOSOWANIE

System mocujący RM 005 do mocowania kierunku analizowano specjalnie pod kątem szyn żurawi, który można z powodzeniem również stosować do szyn kolejowych. Jest to bardzo mocny, niezawodny system mocujący o ograniczonych wymiarach. Może być stosowany do żurawi dowolnego typu niezależnie od rodzaju napędu.



1. Nakrętka M20 z podkładką
2. Górny zacisk z gumową nasadką
3. Śruba specjalna M20
4. Spawalny zacisk dolny

LICZBA ZACISKÓW

OBROTOWY MOMENT  
DOCIĄGAJĄCY

OBCIĄŻENIE BOCZNE

WAGA KG

RM 005

275 Nm

250 kN

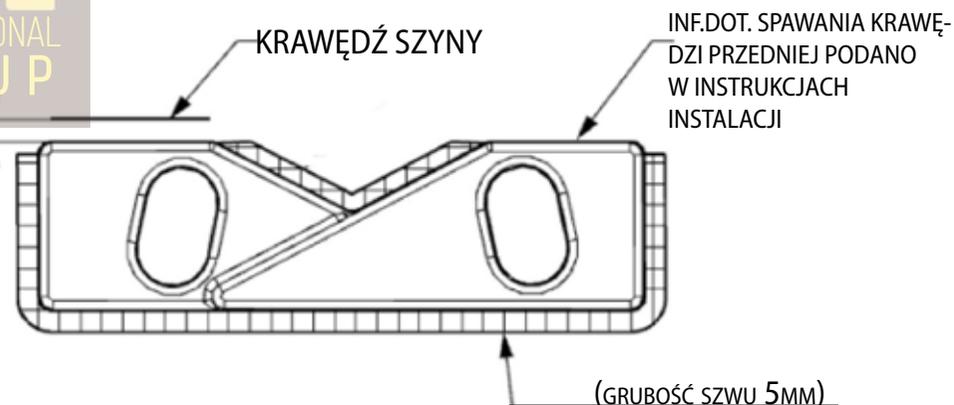
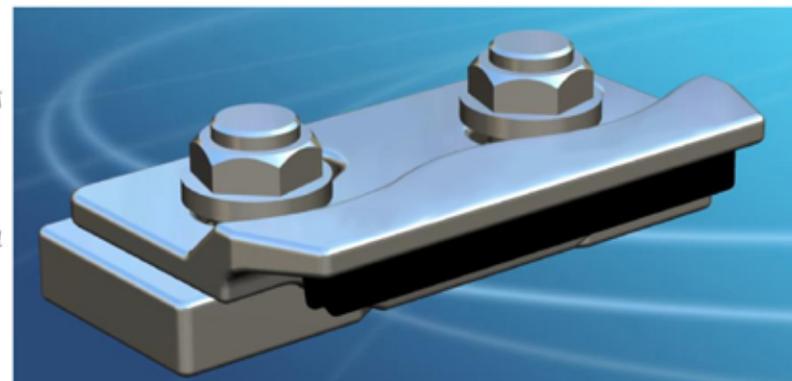
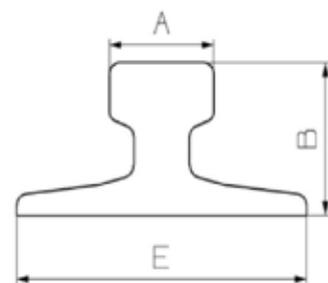
2,500

RM 005 P

2,500

Zaciski można stosować również do innych rodzajów szyn, poza wymienionymi.

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKŁADU	Z PODKŁADEM
A75	75	85	200	56,2	005	005 P
A100	100	95	200	74,3	005	005 P
A120	120	105	220	100	005	005 P
A150	150	150	220	150,3	005	005 P
CR 104	63,5	127	127	51,59	005	005 P
CR 105	65,1	131,8	131,8	52,09	005	005 P
CR 135	76,2	146	131,8	66,97	005	005 P
CR 171	101,6	152,4	152,4	84,83	005	005 P
MRS 87 A	101,6	152,4	152,4	86,8	005	005 P
CR 175	102,4	152,4	152,4	86,8	005	005 P
MRS 125	120	180	180	125	005	005 P
49 E1	67	149	125	49,39	005	005 P
50 ES	67	148	135	49,9	005	005 P
54 E1	70	159	140	54,77	005	005 P
60 E1	72	172	150	60,21	005	005 P



### PARAMETRY PODSTAWOWE:

- Elastyczne mocowanie szyn z podkładem lub bez;
- System składa się z dwóch współpracujących elementów umożliwiających łatwe regulacje wzdłużne szyny;
- Dwie części zacisku są połączone ze sobą śrubą i nakrętką wieńcową.
- Nakładka elastomerowa zwiększa tolerancję konstrukcji wsporczej szyny, zmniejsza naprężenie łączy, umożliwia lepsze mocowanie szyny;
- Spawanie dolnej części zacisku do wspornika szyny ułatwia swobodny dostęp do części spawanej;
- System mocujący od lat jest stosowany z powodzeniem na całym świecie w najbardziej wymagających warunkach.

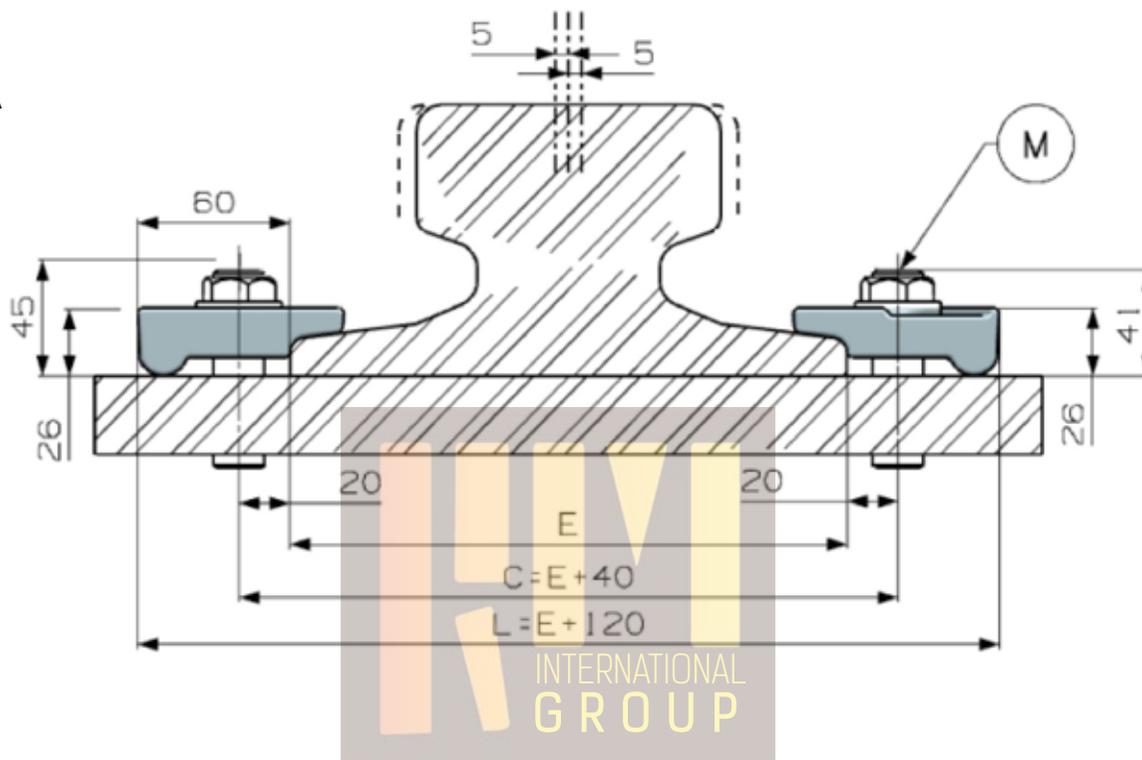
### INSTRUKCJA INSTALACJI:

Spawać dookoła podstawy zacisku, za wyjątkiem najbliższego boku równoległego do szyny, spoiną pachwinową o szerokości 4 mm, elektrodą niskowodorową.

Zalecane elektrody AWS E7018 lub E7028. Podstawa zacisku jest wykonana ze stali spawalnej.

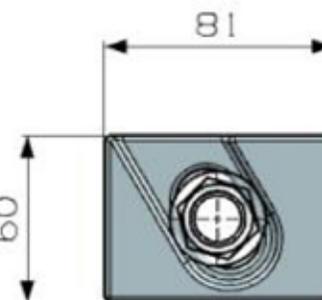
## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Maksymalne obciążenie boczne 60 kN  
Regulacja boczna 5  
Obrotowy moment dociągający 220 Nm  
Jakość stali St52-3



## CHARAKTERYSTYKA

- Możliwość regulacji bocznej;
- Łatwe wprowadzanie i montaż;
- Łatwa konserwacja;
- System mocowania jest stosowany od wielu lat na całym świecie w najbardziej wymagających warunkach z wielkim powodzeniem.



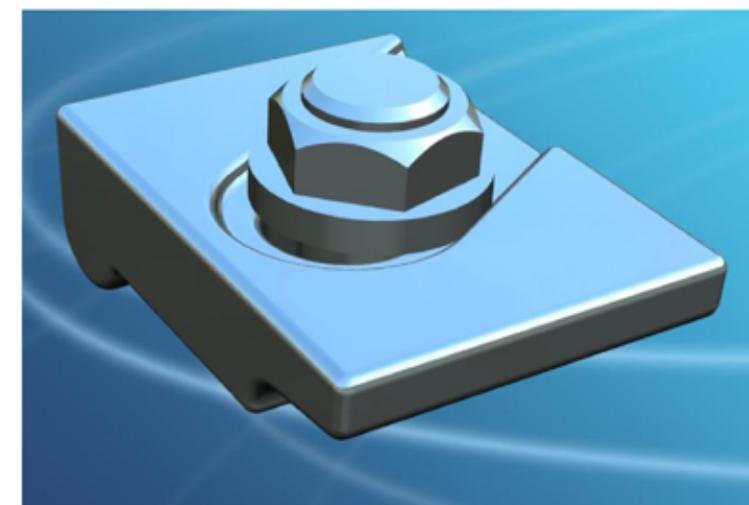
LICZBA ZACISKÓW	OBROTOWY MOMENT DOCIĄGAJĄCY	OBCIĄŻENIE BOCZNE	WAGA KG
RM 006	220 Nm	60 KN	0,510
RM 006 P			0,550

## ZASTOSOWANIE

Seria systemów mocujących RM 006 do mocowania bezpośredniego została zbadana specjalnie w całości do szyn dźwigowych. Jest to bardzo prosty, wytrzymały i niezawodny system, który można stosować z każdego rodzaju dźwigiem niezależnie od zastosowanego układu napędowego.

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKŁADU	Z PODKŁA- DEM	M
A45	45	55	125	20	006	-	16
A55	55	65	150	20	006	-	16
A65	65	75	175	20	006	-	16
A75	75	85	200	56,2	006	-	16
A100	100	95	200	74,3	006	-	20
A120	120	105	220	100	006	-	20
A150	150	150	220	150,3	006	-	20
CR 104	63,5	127	127	20	006	-	20
CR 105	65,1	131,8	131,8	20	006	-	20
25 kg/m	50	115	90	20	006	-	16
S 26(ANFOR 26)	50	110	10	20	006	-	16
27 E1 (27 UNI)	50	120	95	20	006	-	16
ANNFOR 30	56	125,5	106	20	006	-	16
30 E1 (S 30)	60,3	108	108	20	006	-	16
36 E1 (36 UNI)	60	130	100	20	006	-	20
40 E1 (S41-R14)	67	138	125	20	006	-	20
46 E4	65	145	135	20	006	-	20
48 E1	67	149	125	20	006	-	20
54 E1	70	159	140	20	006	-	20
60 E1	72	172	150	20	006	-	20

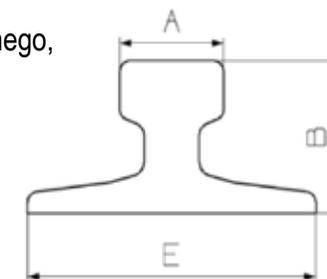
Łapkę można stosować z większą liczbą typów szyn niż wymienione.  
Pełny asortyment użytecznych szyn dostępny na życzenie  
Produkty i dane techniczne mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.



## OGÓLNE INSTRUKCJE

Dobór systemu mocowania, zarówno do szyn dźwigowych, jak i kolejowych lub wąskotorowych (Decauville) jest dość ważną decyzją zarówno podczas układania toru, jak i pojedynczej szyny. Niewłaściwy wybór może mieć exgmsive konsekwencje i spowodować poważne problemy, jak np.:

- spowolnienie lub wyłączenie procesu produkcyjnego,
- nadmierne i/lub nieregularne zużycie szyn,
- uszkodzenie elementów mechanicznych,
- uszkodzenie podstawy nośnej,
- uszkodzenie systemów mocujących.

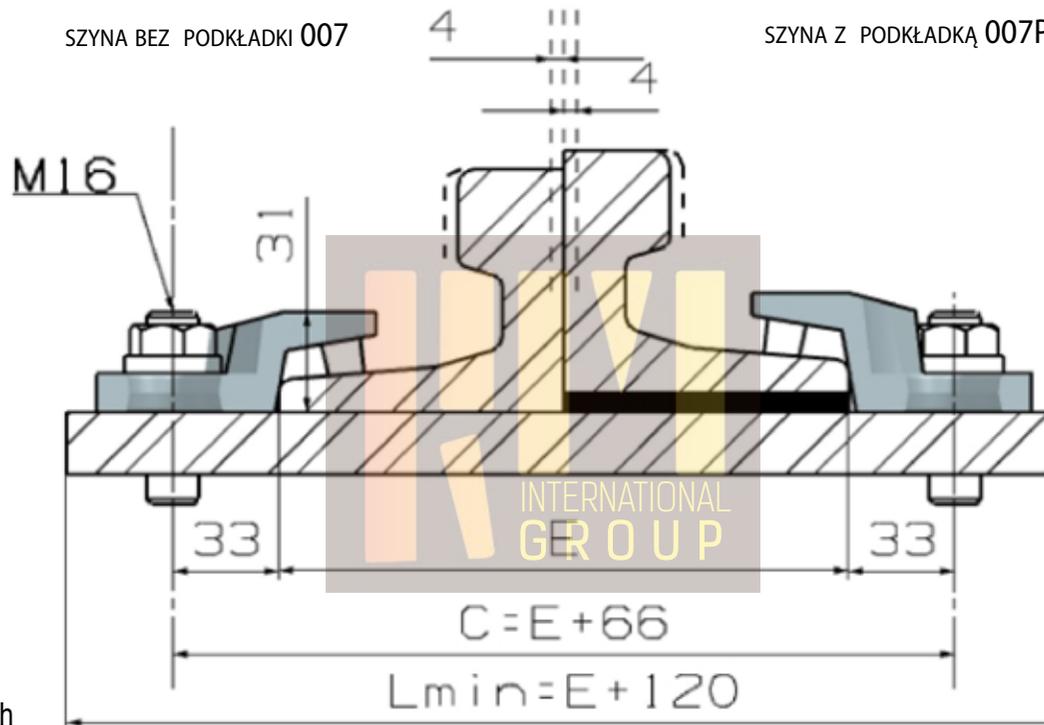


## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Maks. obciążenie boczne 60 kN  
Regulacja boczna 5  
Moment obrotowy dokręcenia 200 Nm  
Jakość stali St52-3

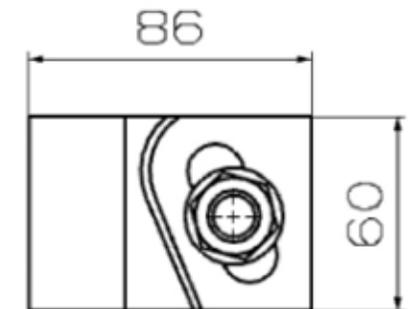
## OPIS

- elastyczne mocowanie szyn z podkładką lub bez podkładki,
- system złożony z dwóch współpracujących elementów, co umożliwia łatwą regulację szyny,
- łatwe utrzymanie,
- wypust z elastomeru zwiększa tolerancję konstrukcji wspierającej, zmniejsza obciążenie połączeń i pozwala na lepsze zamocowanie szyny,
- system mocowania jest stosowany z dużym powodzeniem na całym świecie, w najbardziej wymagających zastosowaniach.



## ZASTOSOWANIE

System mocowania RM 007 służący do bezpośredniego mocowania został zaprojektowany dla szyn podsuwnicowych, ale można go wykorzystywać z dobrym skutkiem do montażu szyn kolejowych i wąskotorowych. Jest to bardzo trwała i niezawodna konstrukcja, o niewielkich rozmiarach. Można ją używać z dowolnym dźwigiem niezależnie od rodzaju napędu.

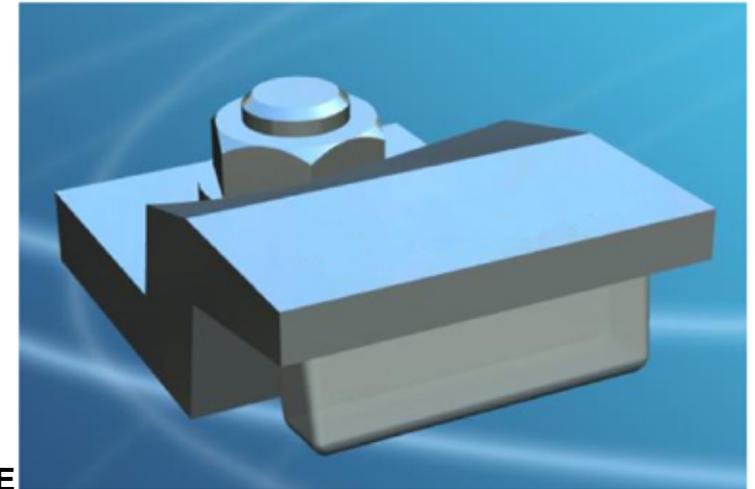


Zacisk z elastomerem.

LICZBA ZACISKÓW	OBROTOWY MOMENT DOCIĄGAJĄCY	OBCIĄŻENIE BOCZNE	WAGA KG
RM 007	200 Nm	60 kN	0,475
RM 007 P			0,490

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKLADU	Z PODKŁADEM
A 45	45	55	125	22,1	007	007 P
A 55	55	65	150	31,8	007	007 P
A 65	65	75	175	43,1	007	007 P
A 75	75	85	200	56,2	007	007 P
A 100	100	95	200	74,3	007	007 P
S 20	44	100	82	19,8	007	007 P
S 24	53	115	90	24,43	007	007 P
25 kg/m	50	115	90	25	007	007 P
S 26	50	110	100	26,27	007	007 P
27 E1	50	120	95	27,06	007	007 P
ANFOR 30	56	125,5	106	29,98	007	007 P
30 E1	60,3	106	108	30,13	007	007 P
33 E1	58	134	105	33,47	007	007 P
36 E1	60	130	100	36,26	007	007 P
40 E1	67	138	125	40,95	007	007 P
46 E4	65	145	135	46,9	007	007 P
49 E1	67	149	125	49,39	007	007 P
50 ES	67	148	135	49,9	007	007 P
54 E1	70	159	140	54,77	007	007 P
60 E1	72	172	150	60,21	007	007 P

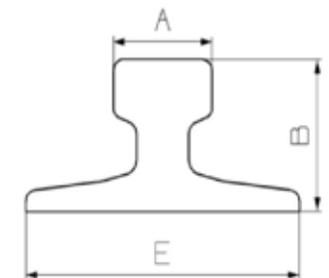
Możliwe jest stosowanie zacisku z innymi typami szyn niż podane w tabeli.  
Pełna oferta wykorzystywanych szyn dostępna na życzenie.  
Produkty i warunki techniczne mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.



## OGÓLNE INSTRUKCJE

Wybór systemu mocowania szyn podsuwnicowych, stosowanych przez koleje, do mocowania szyn wąskotorowych (w standardzie Decauville'a) stanowi ważną decyzję dotyczącą zarówno montażu torów jak i pojedynczych szyn. Niewłaściwy wybór może prowadzić do kosztownych konsekwencji oraz powodować poważne problemy, do których należą między innymi:

- zwolnienie lub zatrzymanie procesu produkcyjnego,
- nadmierne i/lub nierównomierne zużycie szyn,
- uszkodzenia elementów mechanicznych,
- uszkodzenia podstawy wspierającej,
- uszkodzenia systemu mocowania.

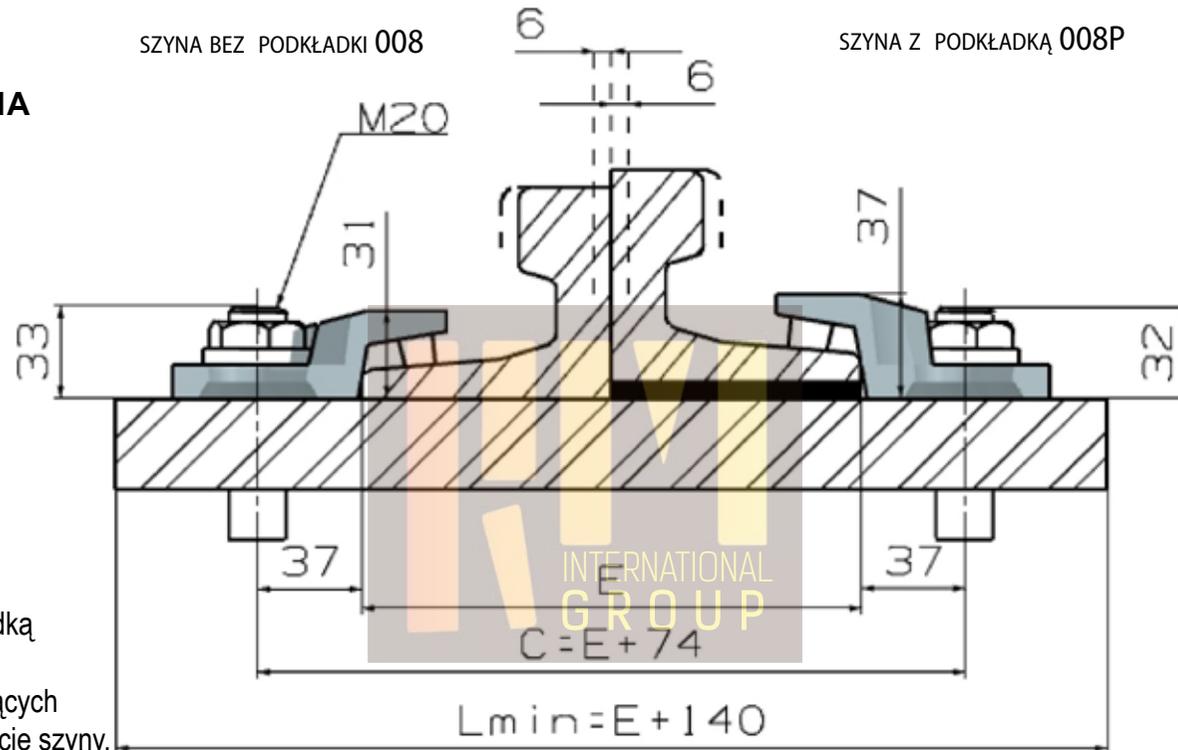


## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Maks. obciążenie boczne 120 kN  
Regulacja boczna 6  
Moment obrotowy dokręcenia 320 Nm  
Jakość stali St52-3

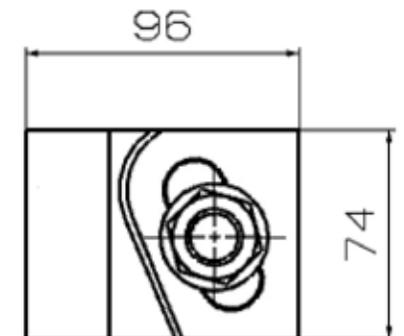
## OPIS

- elastyczne mocowanie szyn z podkładką lub bez podkładki,
- system złożony z dwóch współpracujących elementów, co umożliwi łatwą regulację szyny,
- łatwe utrzymanie,
- wypust z elastomeru zwiększa tolerancję konstrukcji wspierającej, zmniejsza obciążenie połączeń i pozwala na lepsze zamocowanie szyny,
- system mocowania jest stosowany z dużym powodzeniem na całym świecie, w najbardziej wymagających zastosowaniach.



## ZASTOSOWANIE

System mocowania RM 008 służący do bezpośredniego mocowania został zaprojektowany dla szyn podsuwnicowych, ale można go wykorzystywać z dobrym skutkiem do montażu szyn kolejowych i wąskotorowych. Jest to bardzo trwała i niezawodna konstrukcja, o niewielkich rozmiarach. Można ją używać z dowolnym dźwigiem niezależnie od rodzaju napędu.



Zacisk z elastomerem.

LICZBA ZACISKÓW

OBROTOWY MOMENT  
DOCIĄGAJĄCY

OBCIĄŻENIE BOCZNE

WAGA KG

RM 008

320 Nm

120 kN

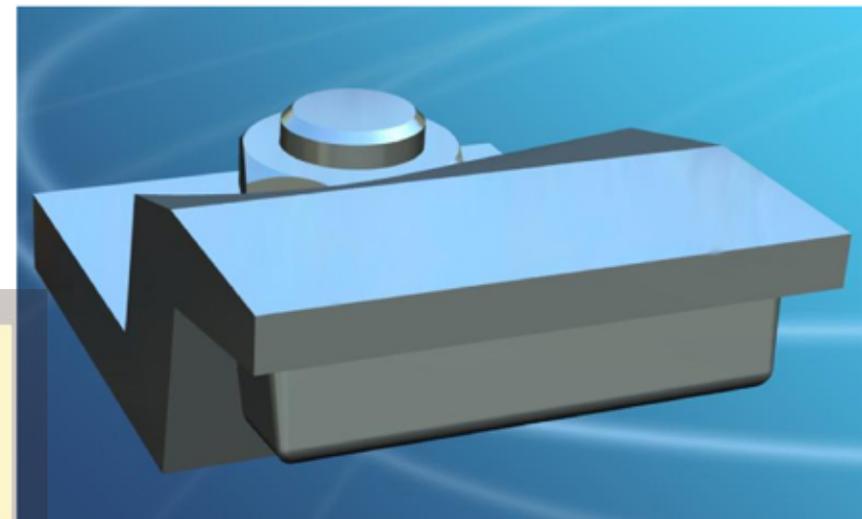
0,870

RM 008 P

0,920

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKŁADU	Z PODKŁADEM
A 65	65	75	175	43,1	008	008 P
A 75	75	85	200	56,2	008	008 P
A 100	100	95	200	74,3	008	008 P
A 120	120	105	220	100	008	008 P
CR 104	63,5	127	127	51,59	008	008 P
CR 105	65,1	131,8	131,8	52,09	008	008 P
CR 135	76,2	146	131,8	66,97	008	008 P
CR 171	101,6	152,4	152,4	84,83	008	008 P
46 E4	65	145	135	46,9	008	008 P
49 E1	67	149	125	49,39	008	008 P
50 ES	67	148	135	49,9	008	008 P
54 E1	70	159	140	54,77	008	008 P
60 E1	72	172	150	60,21	008	008 P

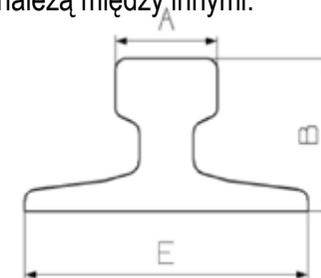
Możliwe jest stosowanie zacisku z innymi typami szyn niż podane w tabeli.  
Pełna oferta wykorzystywanych szyn dostępna na życzenie.  
Produkty i warunki techniczne mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.



## OGÓLNE INSTRUKCJE

Wybór systemu mocowania szyn podsuwnicowych, stosowanych przez koleje, do mocowania szyn wąskotorowych (w standardzie Decauville'a) stanowi ważną decyzję dotyczącą zarówno montażu torów jak i pojedynczych szyn. Niewłaściwy wybór może prowadzić do kosztownych konsekwencji oraz powodować poważne problemy, do których należą między innymi:

- zwolnienie lub zatrzymanie procesu produkcyjnego,
- nadmierne i/lub nierównomierne zużycie szyn,
- uszkodzenia elementów mechanicznych,
- uszkodzenia podstawy wspierającej,
- uszkodzenia systemu mocowania.



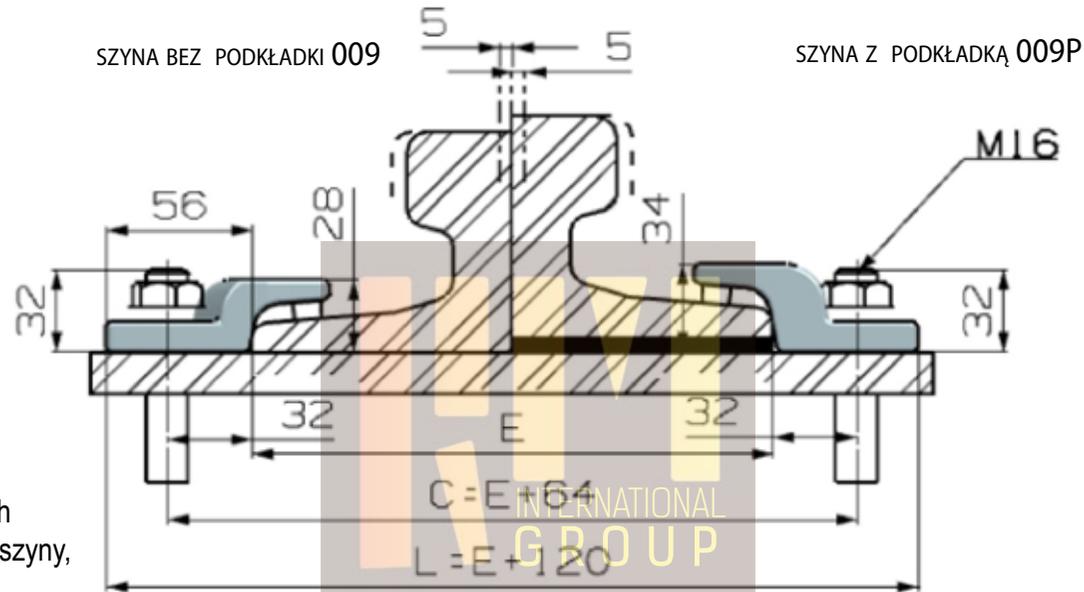


## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Maks. obciążenie boczne 150 kN  
Regulacja boczna 5  
Moment obrotowy dokręcenia 360 Nm  
Jakość stali St52-3

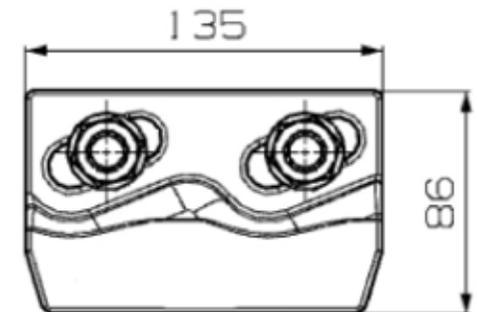
## OPIS

- elastyczne mocowanie szyn z podkładką lub bez podkładki,
- system złożony z dwóch współpracujących elementów, co umożliwia łatwą regulację szyny,
- łatwe utrzymanie,
- wypust z elastomeru zwiększa tolerancję konstrukcji wspierającej, zmniejsza obciążenie połączeń i pozwala na lepsze zamocowanie szyny,
- system mocowania jest stosowany z dużym powodzeniem na całym świecie, w najbardziej wymagających zastosowaniach.



## ZASTOSOWANIE

System mocowania RM 009 służący do bezpośredniego mocowania został zaprojektowany dla szyn podsuwnicowych, ale można go wykorzystywać z dobrym skutkiem do montażu szyn kolejowych i wąskotorowych. Jest to bardzo trwała i niezawodna konstrukcja, o niewielkich rozmiarach. Można ją używać z dowolnym dźwigiem niezależnie od rodzaju napędu.



Zacisk z elastomerem.

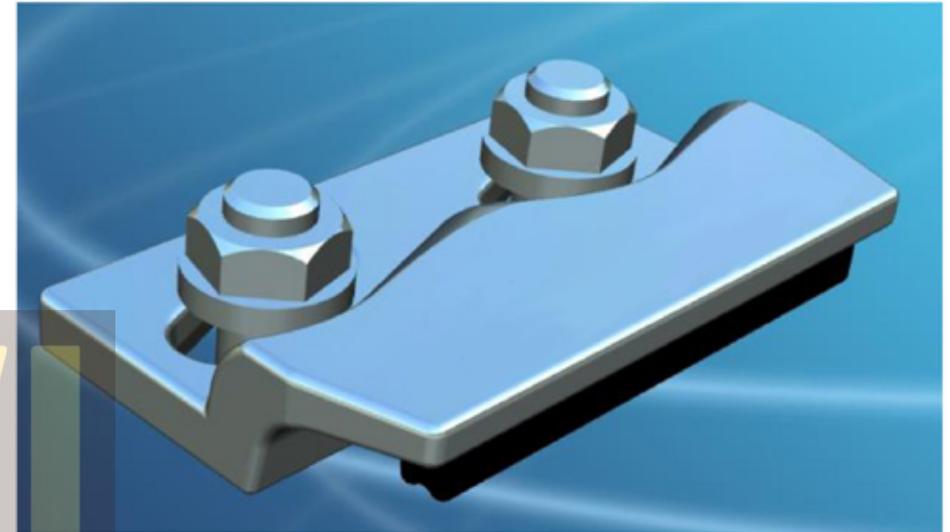
LICZBA ZACISKÓW	OBROTOWY MOMENT DOCIĄGAJĄCY	OBCIĄŻENIE BOCZNE	WAGA KG
RM 009	360 Nm	150 kN	1,350
RM 009 P			1,400

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKŁADU	Z PODKŁADEM
A 65	65	75	175	43,1	009	009 P
A 75	75	85	200	56,2	009	009 P
A 100	100	95	200	74,3	009	009 P
A 120	120	105	220	100	009	009 P
CR 104	63,5	127	127	51,59	009	009 P
CR 105	65,1	131,8	131,8	52,09	009	009 P
CR 135	76,2	146	131,8	66,97	009	009 P
CR 171	101,6	152,4	152,4	84,83	009	009 P
S 24	53	115	90	24,43	009	009 P
25 KG/M	50	115	90	25	009	009 P
S 26	50	110	100	26,27	009	009 P
27 E1	50	120	95	27,06	009	009 P
ANFOR 30	56	125,5	106	29,98	009	009 P
30 E1	60,3	108	108	30,13	009	009 P
33 E1	58	134	105	33,47	009	009 P
36 E1	60	130	100	36,26	009	009 P
40 E1	67	138	125	40,95	009	009 P
46 E4	65	145	135	46,9	009	009 P
49 E1	67	149	125	49,39	009	009 P
50 ES	67	148	135	49,9	009	009 P
54 E1	70	159	140	54,77	009	009 P

Możliwe jest stosowanie zacisku z innymi typami szyn niż podane w tabeli.

Pełna oferta wykorzystywanych szyn dostępna na życzenie.

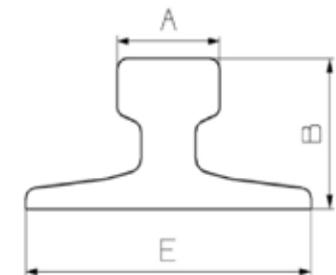
Produkty i warunki techniczne mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.



## OGÓLNE INSTRUKCJE

Wybór systemu mocowania szyn podsuwnicowych, stosowanych przez koleje, do mocowania szyn wąskotorowych (w standardzie Decauville'a) stanowi ważną decyzję dotyczącą zarówno montażu torów jak i pojedynczych szyn. Niewłaściwy wybór może prowadzić do kosztownych konsekwencji oraz powodować poważne problemy, do których należą między innymi:

- zwolnienie lub zatrzymanie procesu produkcyjnego,
- nadmierne i/lub nierównomierne zużycie szyn,
- uszkodzenia elementów mechanicznych,
- uszkodzenia podstawy wspierającej,
- uszkodzenia systemu mocowania.

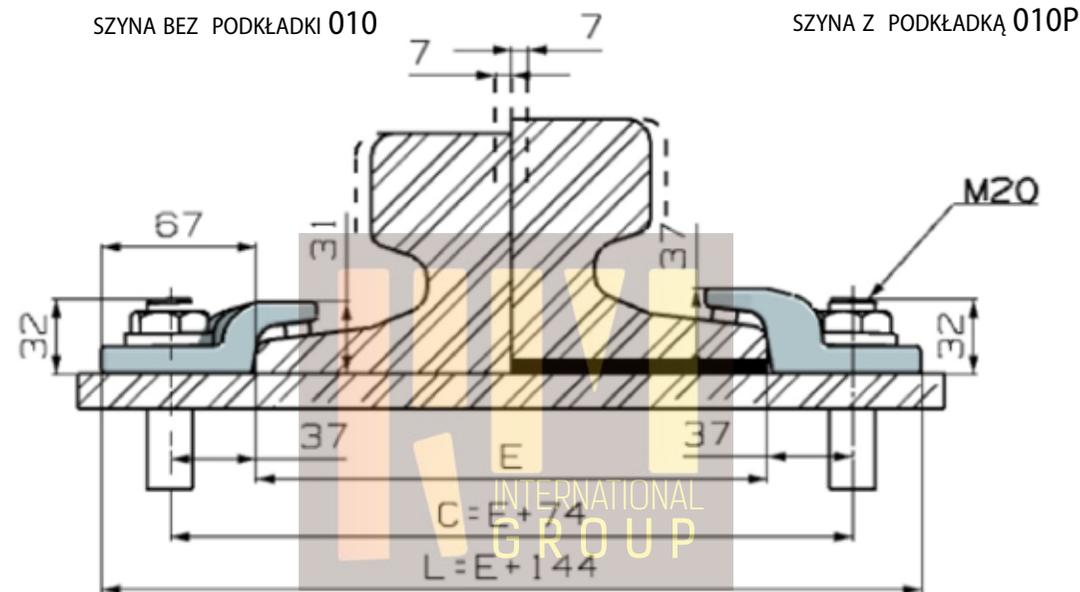


## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Maks. obciążenie boczne 250 kN  
Regulacja boczna 7  
Moment obrotowy dokręcenia 450 Nm  
Jakość stali St52-3

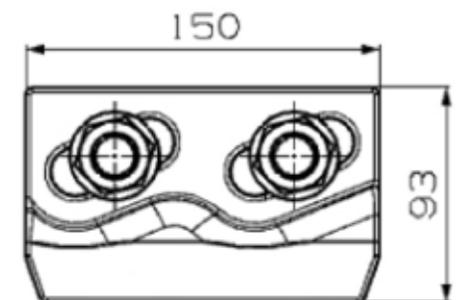
## OPIS

- elastyczne mocowanie szyn z podkładką lub bez podkładki,
- system złożony z dwóch współpracujących elementów, co umożliwia łatwą regulację szyny,
- łatwe utrzymanie,
- wypust z elastomeru zwiększa tolerancję konstrukcji wspierającej, zmniejsza obciążenie połączeń i pozwala na lepsze zamocowanie szyny,
- system mocowania jest stosowany z dużym powodzeniem na całym świecie, w najbardziej wymagających zastosowaniach.



## ZASTOSOWANIE

System mocowania RM 010 służący do bezpośredniego mocowania został zaprojektowany dla szyn podsuwnicowych, ale można go wykorzystywać z dobrym skutkiem do montażu szyn kolejowych i wąskotorowych. Jest to bardzo trwała i niezawodna konstrukcja, o niewielkich rozmiarach. Można ją używać z dowolnym dźwigiem niezależnie od rodzaju napędu.

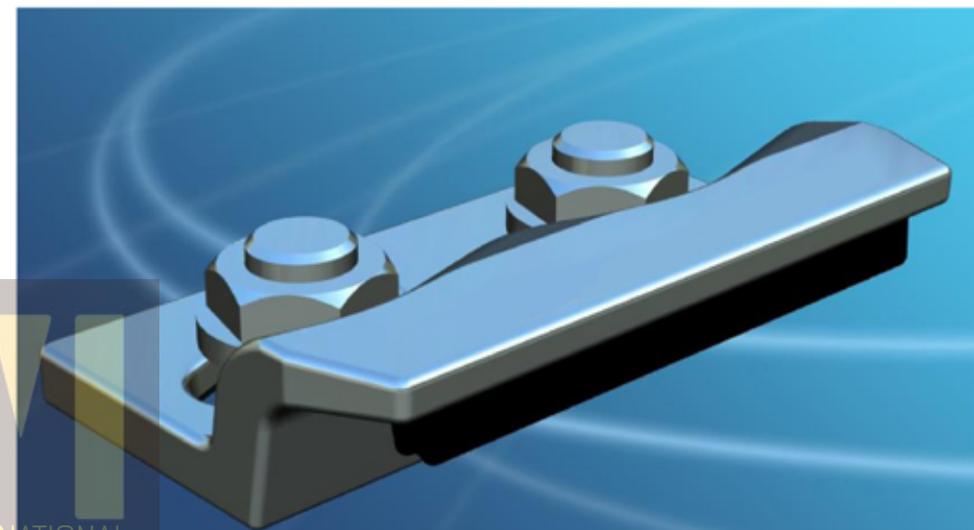


Zacisk z elastomerem.

LICZBA ZACISKÓW	OBROTOWY MOMENT DOCIĄGAJĄCY	OBCIĄŻENIE BOCZNE	WAGA KG
RM 010	450 Nm	250 kN	1,900
RM 010 P			1,930

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKŁADU	Z PODKŁADEM
A 75	75	85	200	56,2	010	010 P
A 100	100	95	200	74,3	010	010 P
A 120	120	105	220	100	010	010 P
A 150	150	150	220	150,3	010	010 P
CR 104	63,5	127	127	51,59	010	010 P
CR 105	65,1	131,8	131,8	52,09	010	010 P
CR 135	76,2	146	131,8	66,97	010	010 P
CR 171	101,6	152,4	152,4	84,83	010	010 P
MRS 87 A	101,6	152,4	152,4	86,8	010	010 P
CR 175	102,4	152,4	152,4	86,8	010	010 P
MRS 125	120	180	180	125	010	010 P
40 E1	67	138	125	40,95	010	010 P
46 E4	65	145	135	46,9	010	010 P
49 E1	67	149	125	49,39	010	010 P
50 ES	67	148	135	49,9	010	010 P
54 E1	70	159	140	54,77	010	010 P
60 E1	72	172	150	60,21	010	010 P

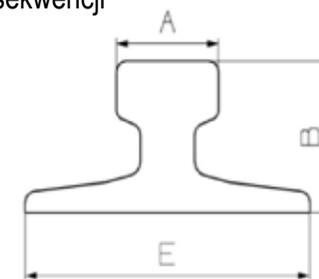
Możliwe jest stosowanie zacisku z innymi typami szyn niż podane w tabeli.  
Pełna oferta wykorzystywanych szyn dostępna na życzenie.  
Produkty i warunki techniczne mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.



## OGÓLNE INSTRUKCJE

Wybór systemu mocowania szyn podsuwnicowych, stosowanych przez koleje, do mocowania szyn wąskotorowych (w standardzie Decauville'a) stanowi ważną decyzję dotyczącą zarówno montażu torów jak i pojedynczych szyn. Niewłaściwy wybór może prowadzić do kosztownych konsekwencji oraz powodować poważne problemy, do których należą między innymi:

- zwolnienie lub zatrzymanie procesu produkcyjnego,
- nadmierne i/lub nierównomierne zużycie szyn,
- uszkodzenia elementów mechanicznych,
- uszkodzenia podstawy wspierającej,
- uszkodzenia systemu mocowania.

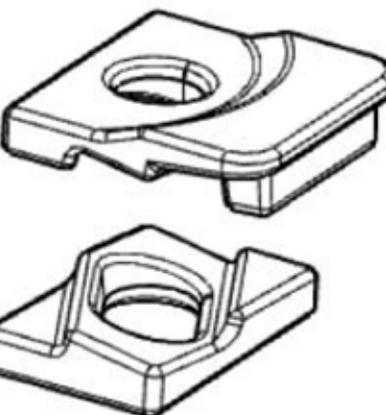
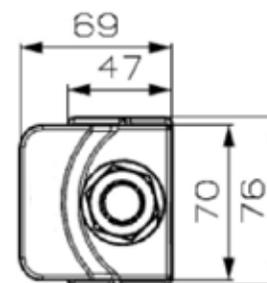
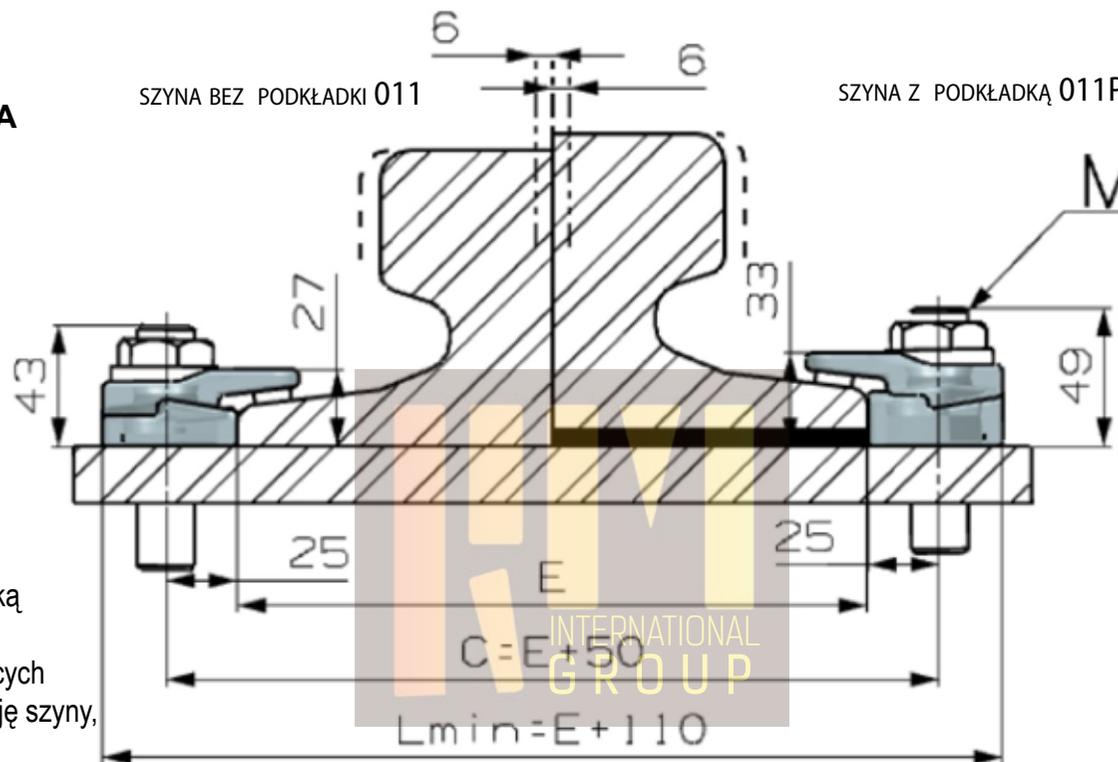


## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Maks. obciążenie boczne 90 kN  
Regulacja boczna 6  
Moment obrotowy dokręcenia 320 Nm  
Jakość stali St52-3

## OPIS

- elastyczne mocowanie szyn z podkładką lub bez podkładki,
- system złożony z dwóch współpracujących elementów, co umożliwia łatwą regulację szyny,
- łatwe utrzymanie,
- wypust z elastomeru zwiększa tolerancję konstrukcji wspierającej, zmniejsza obciążenie połączeń i pozwala na lepsze zamocowanie szyny,
- system mocowania jest stosowany z dużym powodzeniem na całym świecie, w najbardziej wymagających zastosowaniach.



Zacisk z elastomerem.

## ZASTOSOWANIE

System mocowania RM 011 służący do bezpośredniego mocowania został zaprojektowany dla szyn podsuwnicowych, ale można go wykorzystywać z dobrym skutkiem do montażu szyn kolejowych i wąskotorowych.

Jest to bardzo trwała i niezawodna konstrukcja, o niewielkich rozmiarach.

Można ją używać z dowolnym dźwigiem niezależnie od rodzaju napędu.

LICZBA ZACISKÓW

OBROTOWY MOMENT  
DOCIĄGAJĄCY

OBCIĄŻENIE BOCZNE

WAGA KG

RM 011

320 Nm

90 kN

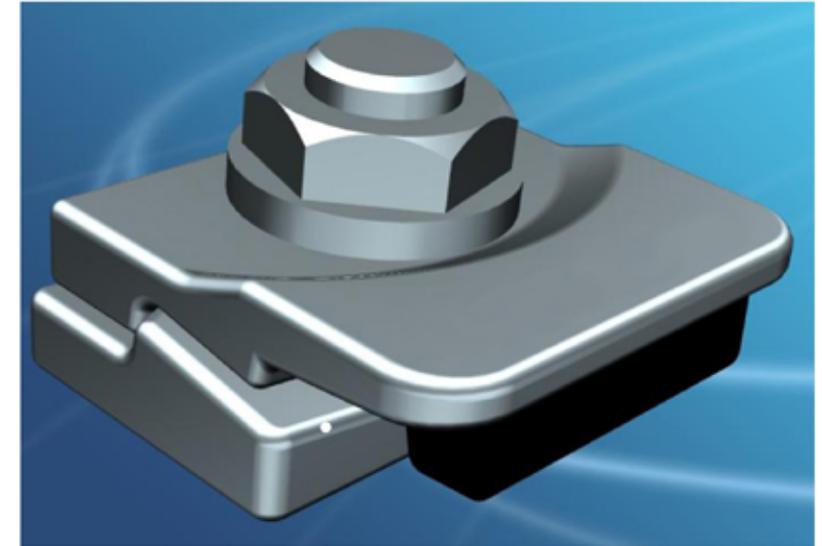
0,920

RM 011 P

0,950

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKŁADU	Z PODKŁADEM
A 65	65	75	175	43,1	011	011 P
A 75	75	85	200	56,2	011	011 P
A 100	100	95	200	74,3	011	011 P
A 120	120	105	220	100	011	011 P
A150	150	150	220	150,3	011	011 P
CR 104	63,5	127	127	51,59	011	011 P
CR 105	65,1	131,8	131,8	52,09	011	011 P
CR 135	76,2	146	131,8	66,97	011	011 P
CR 171	101,6	152,4	152,4	84,83	011	011 P
MRS 87 A	101,6	152,4	152,4	86,8	011	011 P
CR 175	102,4	152,4	152,4	86,8	011	011 P
MRS 125	120	180	180	125	011	011 P
36 E1	60	130	100	36,26	011	011 P
40 E1	67	138	125	40,95	011	011 P
46 E1	65	145	135	46,9	011	011 P
49 E1	67	149	125	49,39	011	011 P
50 ES	67	148	135	49,9	011	011 P
54 E1	70	159	140	54,77	011	011 P
60 E1	72	172	150	60,21	011	011 P

Możliwe jest stosowanie zacisku z innymi typami szyn niż podane w tabeli. Pełna oferta wykorzystywanych szyn dostępna na życzenie. Produkty i warunki techniczne mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.



### OGÓLNE INSTRUKCJE

Wybór systemu mocowania szyn podsuwnicowych, stosowanych przez koleje, do mocowania szyn wąskotorowych (w standardzie Decauville'a) stanowi ważną decyzję dotyczącą zarówno montażu torów jak i pojedynczych szyn. Niewłaściwy wybór może prowadzić do kosztownych konsekwencji oraz powodować poważne problemy, do których należą między innymi:

- zwolnienie lub zatrzymanie procesu produkcyjnego,
- nadmierne i/lub nierównomierne zużycie szyn,
- uszkodzenia elementów mechanicznych,
- uszkodzenia podstawy wspierającej,
- uszkodzenia systemu mocowania.

