

СИСТЕМЫ РЕЛЬСОВОГО КРЕПЛЕНИЯ – RM

RM 003

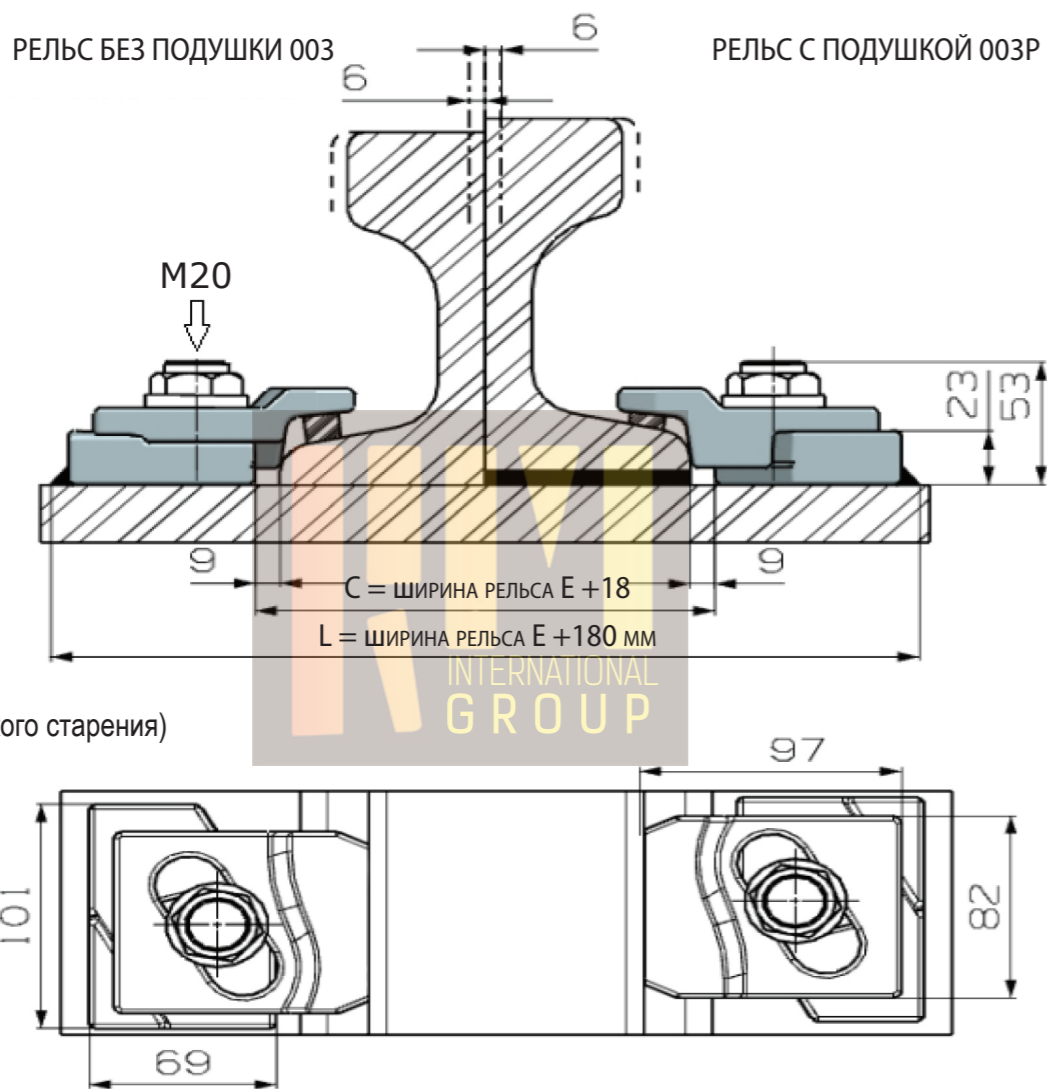
ПРИВАРНЫЕ РЕЛЬСОВЫЕ ЗАЖИМЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Макс. боковая нагрузка 200 кН
 Поперечная регулировка 9
 Болт M16gr 8.8
 Динамометрическая затяжка 225 Нм
 Марка стали St52-3

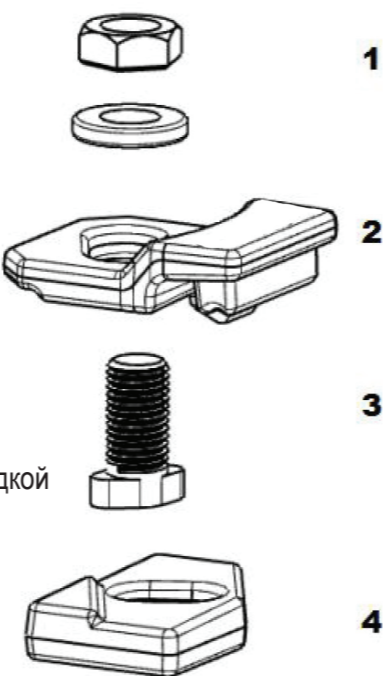
Твердость по Шору 75 ± 5
 Макс. прочность на растяжение 12,7 Н/мм²
 Растяжение 255% (200% после механического старения)
 Рабочая температура -30° - +110 С°
 Снижение вибрации 45% - 50%
 Снижение шума (дБ) 12%
 Устойчивое формоизменение <5% (<20%)

№ КРЕПЛЕНИЯ	ДИНАМОМЕТРИЧЕСКАЯ ЗАТЯЖКА	БОКОВАЯ НАГРУЗКА	ВЕС КГ.
RM 003	225Нм	200 кН	1,740
RM 003 P			1,700



ПРИМЕНЕНИЕ

Крепежная система RM 003 разработана специально для фиксации кранового рельса, хотя также ее можно отлично использовать для железнодорожных рельсов. Это очень прочная, надежная система крепления для различных видов рельсов. Можно использовать для любого типа крана независимо от системы привода.



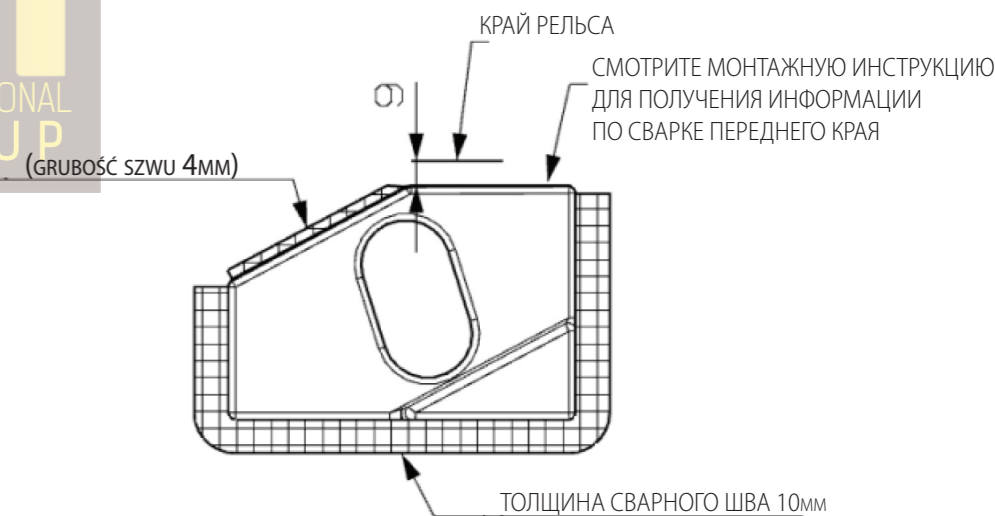
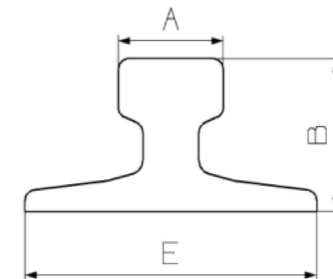
1. Фланцевая гайка M20 с шайбой
2. Верхний зажим с резиновой прокладкой
3. Нестандартный болт M20
4. Нижний приварной зажим

Зажимы можно использовать с более чем перечисленными ниже, типами рельсов.

ТИП РЕЛЬСА	A	B	E	ВЕС КГ/М	Без подушки	С подушкой
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

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Эластичное крепление рельсов с или без подушки;
- Система из двух взаимодействующих элементов, которые позволяют легко производить поперечную регулировку рельса;
- Две части зажима фиксируются вместе с винтом и фланцевой гайкой;
- Эластомерный наконечник увеличивает стойкость структуры железнодорожных рельсов, уменьшает натяжение соединений, позволяет достичь лучшей фиксации с рельсом;
- Легкий доступ при сварке нижней части зажима к крепежной направляющей;
- Система крепления используется с большим успехом в течение многих лет по всему миру в самых сложных условиях.



МОНТАЖНАЯ ИНСТРУКЦИЯ:

Обварите зажим вокруг основания, за исключением стороны, более близкой и параллельной рельсу, с толщиной сварного шва в 4 мм, используйте электроды с низким содержанием водорода. Рекомендуемые электроды AWS E7018 или E7028. Основание зажимов изготовлено из пригодной для сварки марки стали.

RM 003

ПРИВАРНЫЕ РЕЛЬСОВЫЕ ЗАЖИМЫ