

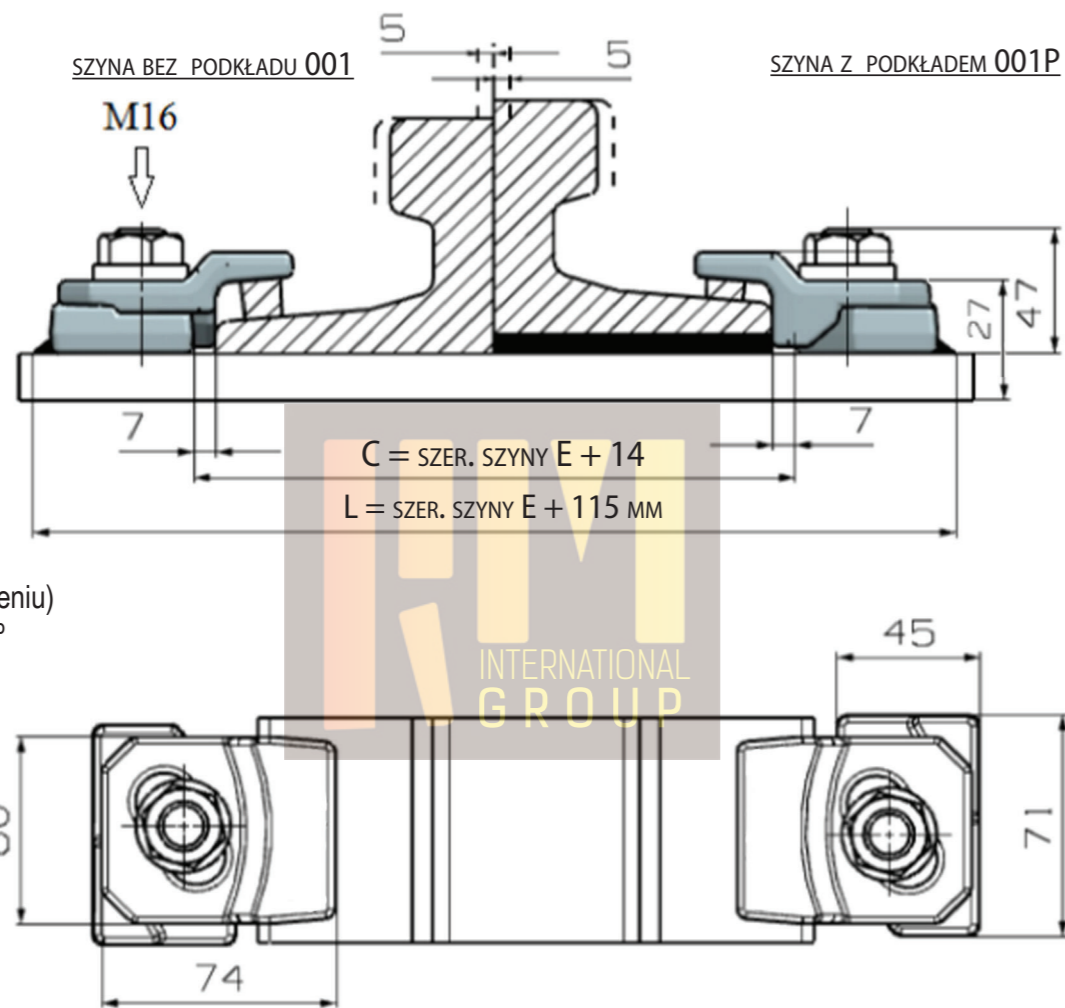
SYSTEMY MOCOWANIA SZYN – RM

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 / mm²
Wydłużenie 255% (200% po starzeniu)
Temperatura pracy -30° - +110 C°
Redukcja drgań 45% - 50%
Redukcja hałasu (dbA) 12%
Trwałe odkształcenie <5% (<20%)

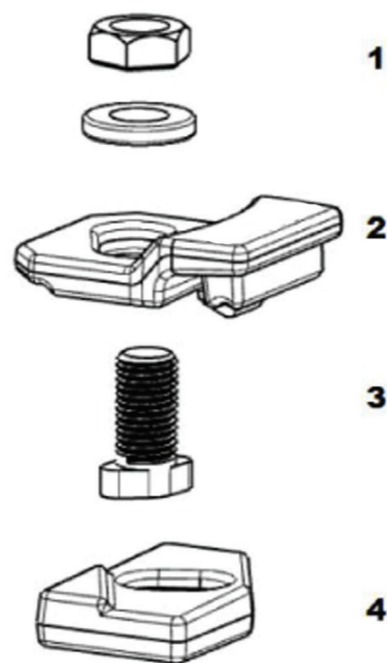
LICZBA ZACISKÓW	OBROTOWY MOMENT DOCIĄGAJĄCY	OBCIĄŻENIE BOCZNE	WAGA KG
RM 001	175 Nm	70 kN	0,720
RM 001 P			0,700



RM 001 SPAWANE ZACISKI SZYNOWE

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.



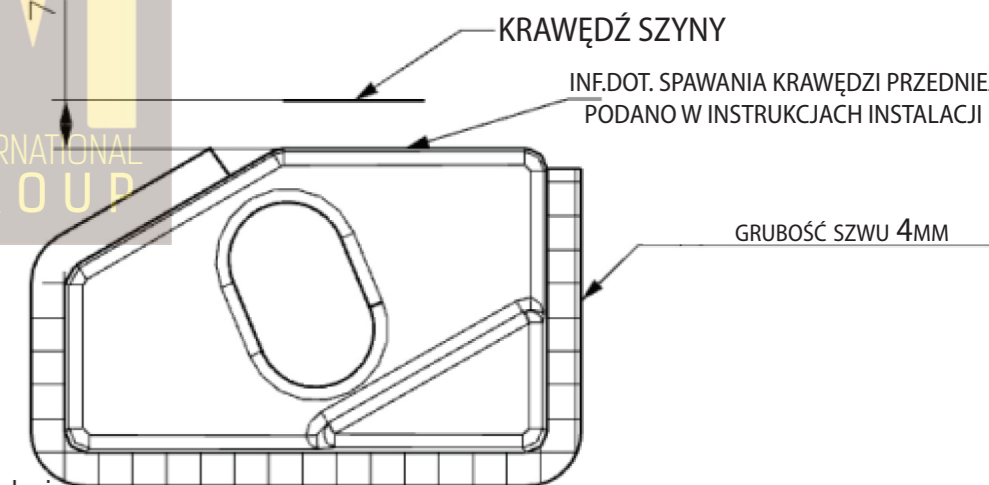
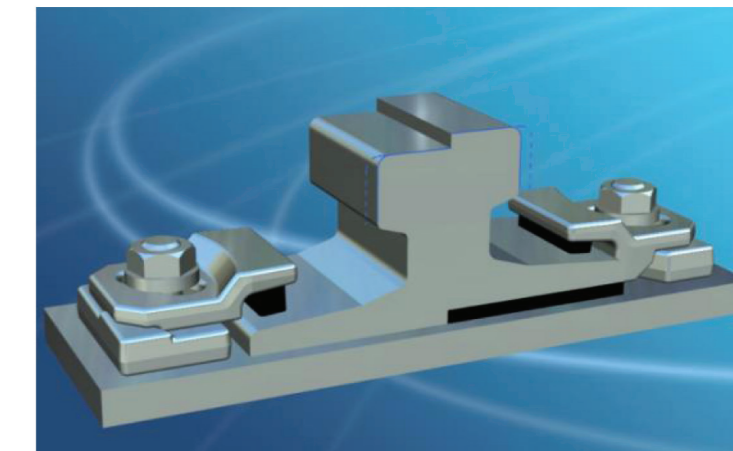
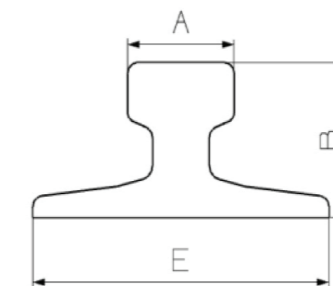
1. Nakrętka M16 z podkładką
2. Górny zacisk z gumową nasadką
3. Śruba specjalna M16
4. Spawalny zacisk dolny

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.

RM 001 SPAWANE ZACISKI SZYNOWE