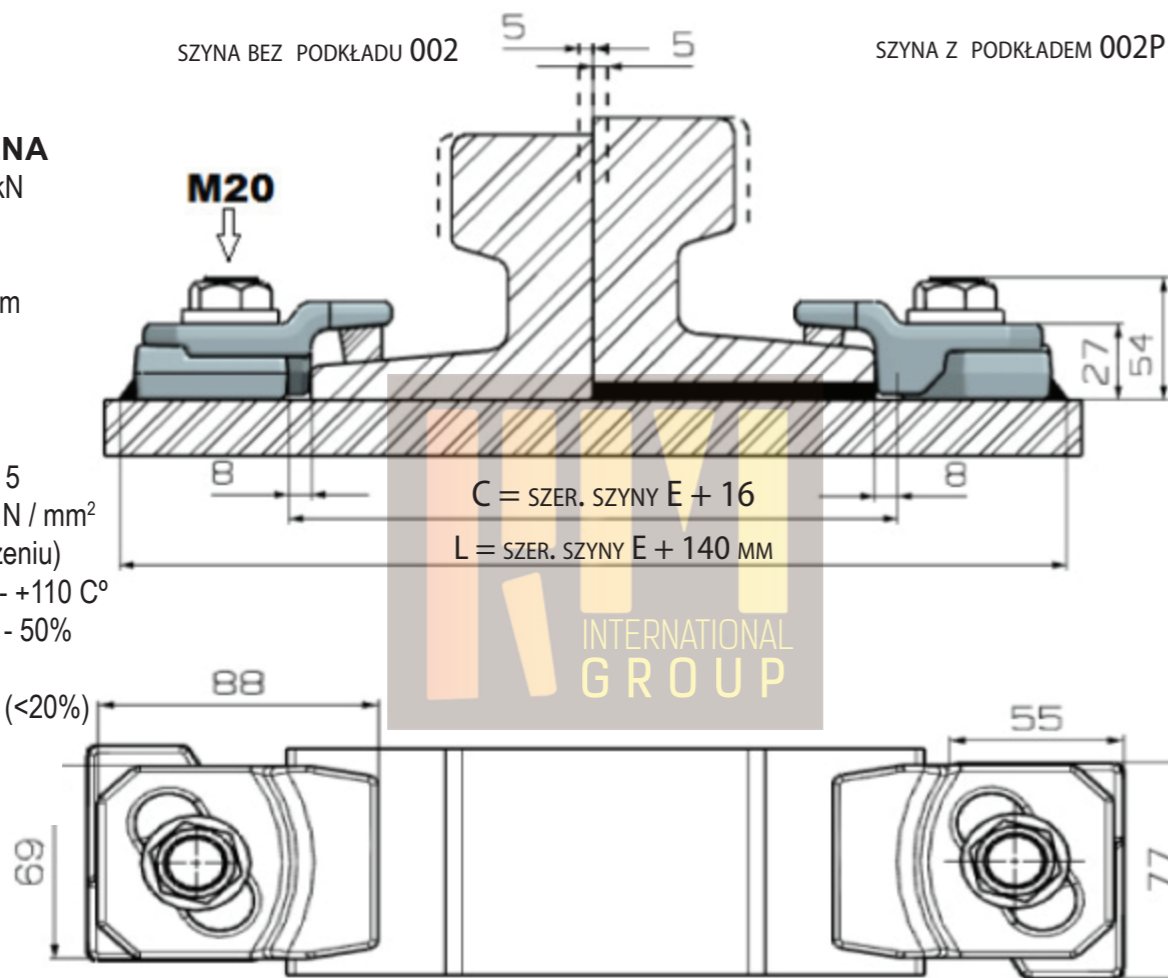


SYSTEMY MOCOWANIA SZYN – RM

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Maksymalne obciążenie boczne 140 kN
Regulacja boczna ± 10 mm
Śruba M20 klasa 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%)



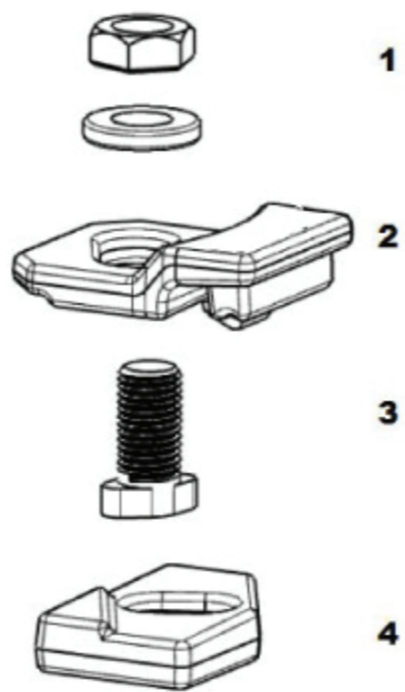
LICZBA ZACISKÓW	OBROTOWY MOMENT DOCIĄGAJĄCY	OBCIĄŻENIE BOCZNE	WAGA KG
RM 002	175 Nm	140 kN	1,030
RM 002 P			1,010

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

RM 002 SPAWANE ZACISKI SZYNOWE

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.

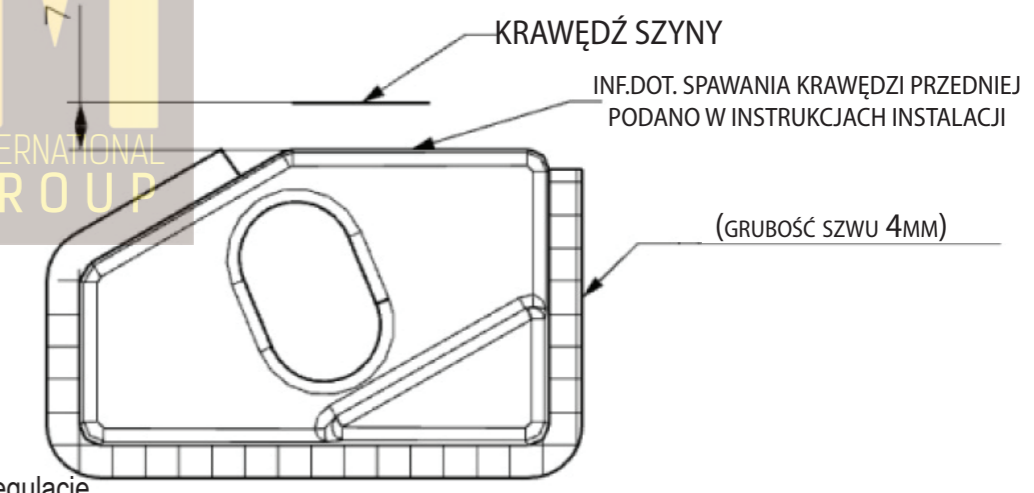
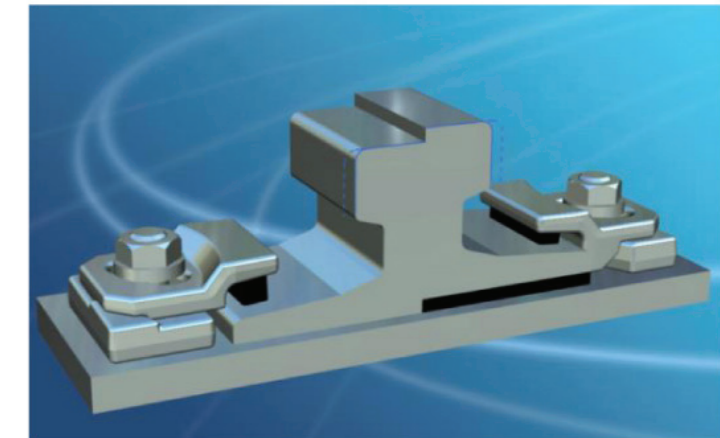
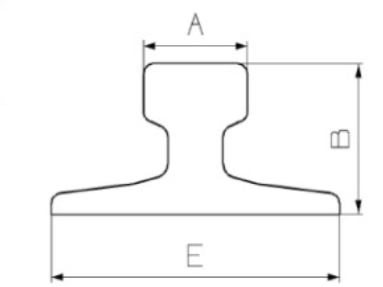


Zaciski można stosować również do innych rodzajów szyn, poza wymienionymi.

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.

RM 002 SPAWANE ZACISKI SZYNOWE