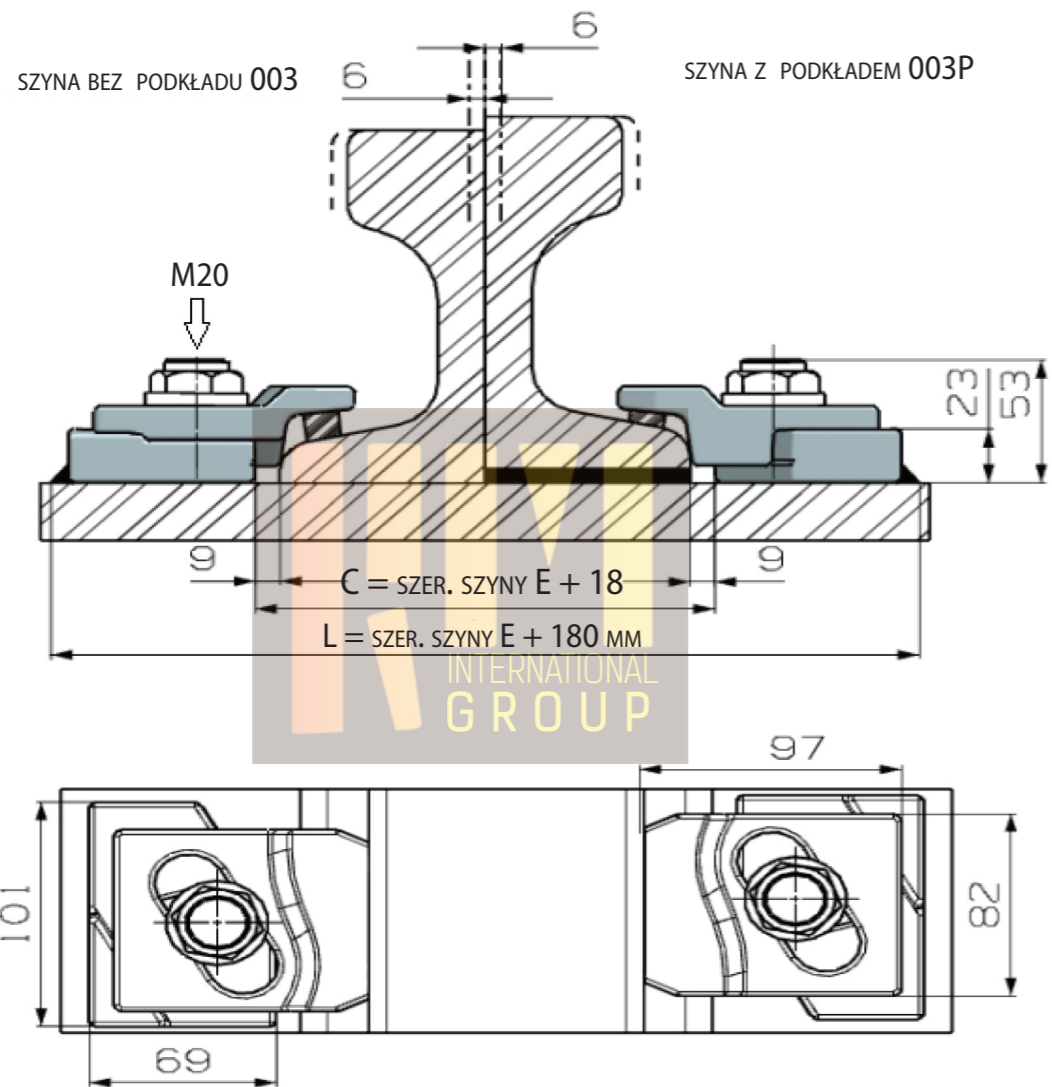


SYSTEMY MOCOWANIA SZYN – RM

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Maksymalne obciążenie boczne 200 kN
 Regulacja boczna 9
 Śruba M24 gr 8,8
 Obrotowy moment dociągający 225 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%)

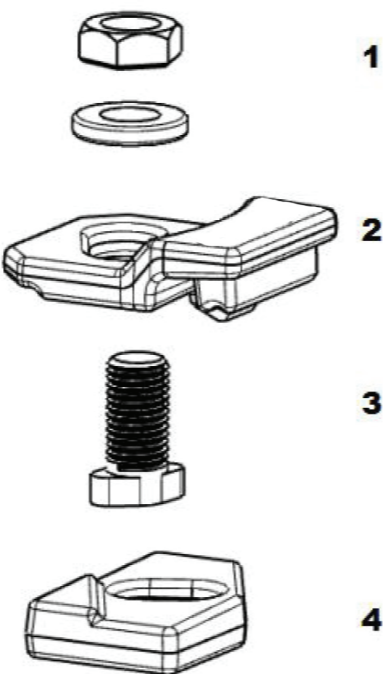


LICZBA ZACISKÓW	OBROTOWY MOMENT DOCIĄGAJĄCY	OBCIĄŻENIE BOCZNE	WAGA KG
RM 003	225 Nm	200 kN	1,740
RM 003 P			1,700

RM 003 SPAWANE ZACISKI SZYNOWE

ZASTOSOWANIE

System mocujący RM 003 do mocowania kierunkującego analizowano specjalnie pod kątem szyn żurawi, który można z powodzeniem 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.



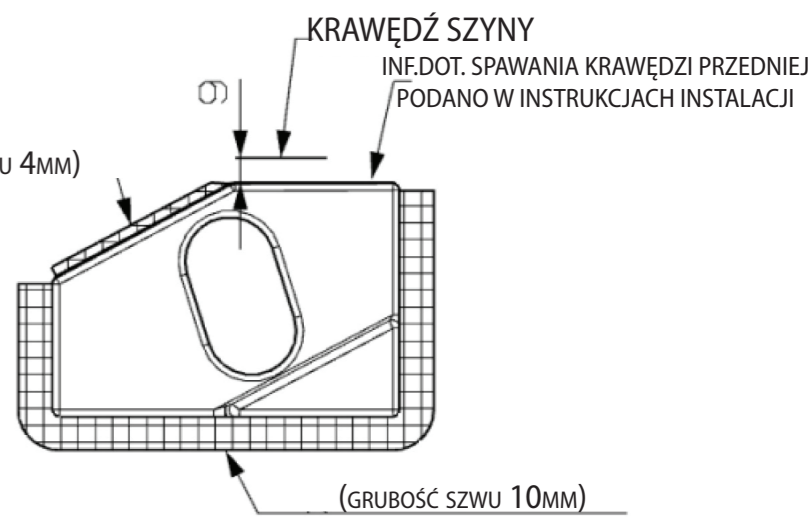
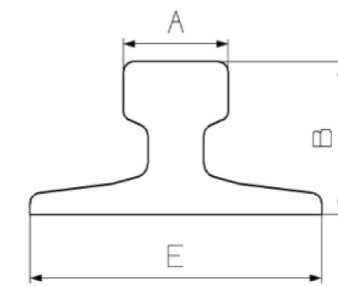
1. Nakrętka M20 z podkładką
2. Górny zacisk z gumową nasadką
3. Śruba specjalna M20
4. Spawalny zacisk dolny

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 spawarnej;
- 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 003 SPAWANE ZACISKI SZYNOWE