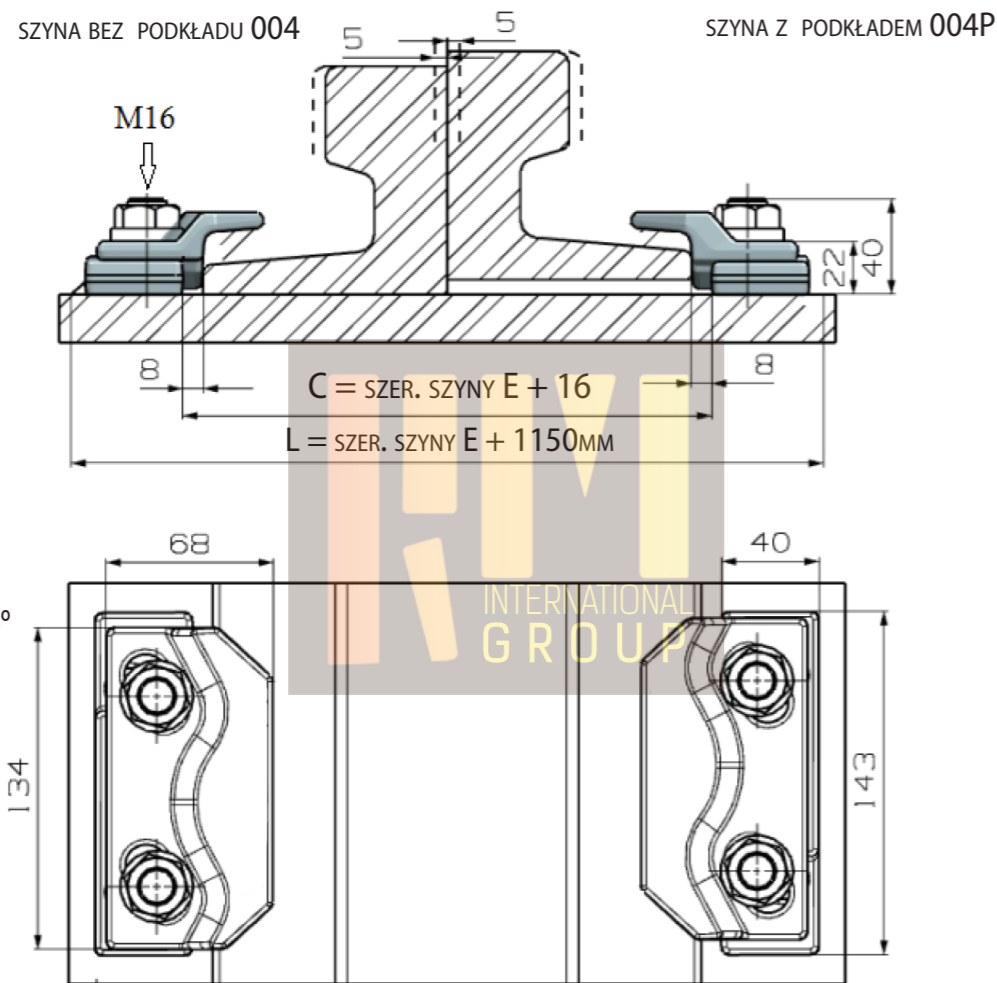


## SYSTEMY MOCOWANIA SZYN – RM

### 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%)



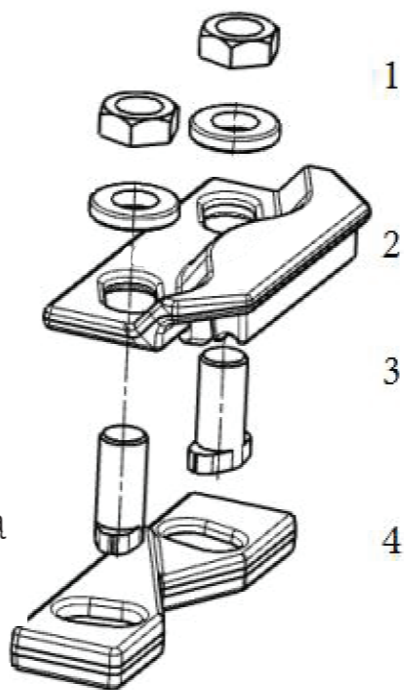
1. Nakrętka M16 z podkładką
2. Górny zacisk z gumową nasadką
3. Śruba specjalna M16
4. Spawalny zacisk dolny

LICZBA ZACISKÓW	OBROTOWY MOMENT DOCIĄGAJĄCY	OBCIĄŻENIE BOCZNE	WAGA KG
RM 004	175 Nm	125 kN	1,300
RM 004			1,250

## RM 004 SPAWANE ZACISKI SZYNOWE

### ZASTOSOWANIE

System mocujący RM 004 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.



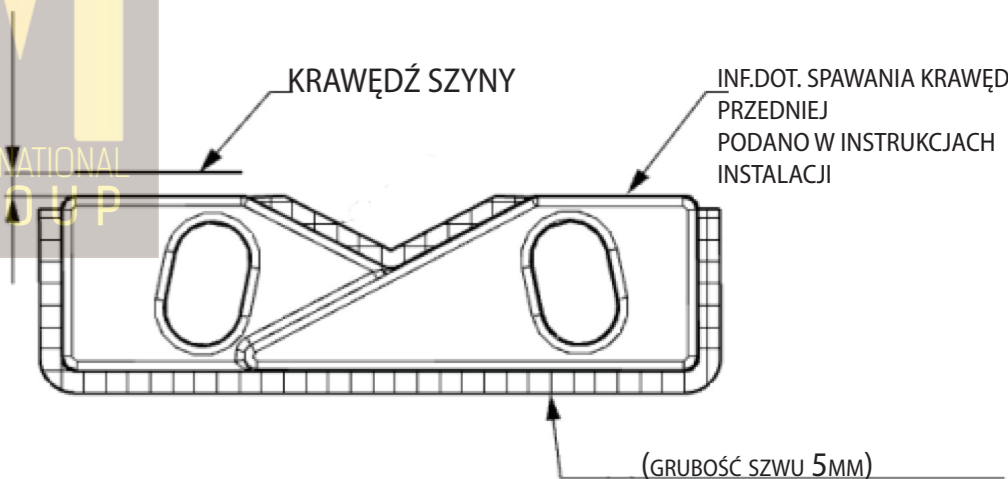
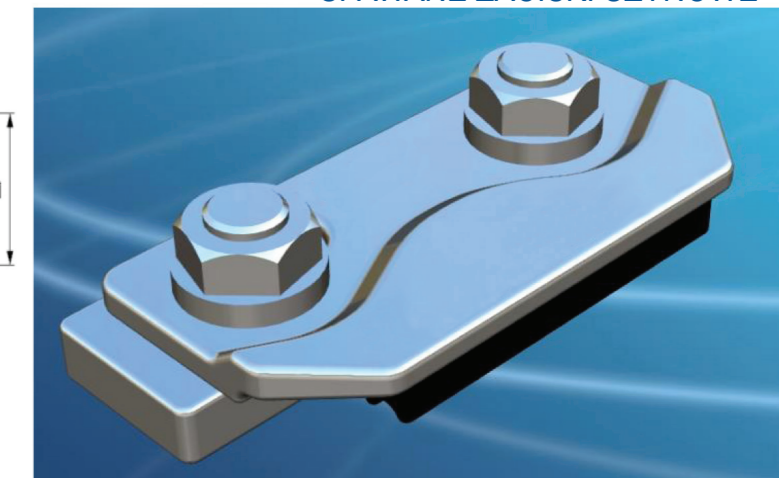
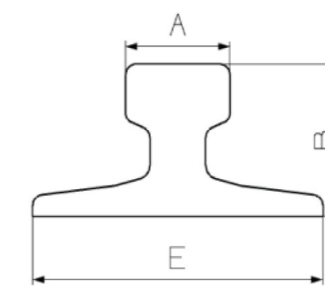
Zaciski można stosować również do innych rodzajów szyn, poza wymienionymi.

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKŁADU	Z PODKŁADEM
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.

## RM 004 SPAWANE ZACISKI SZYNOWE



### 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.