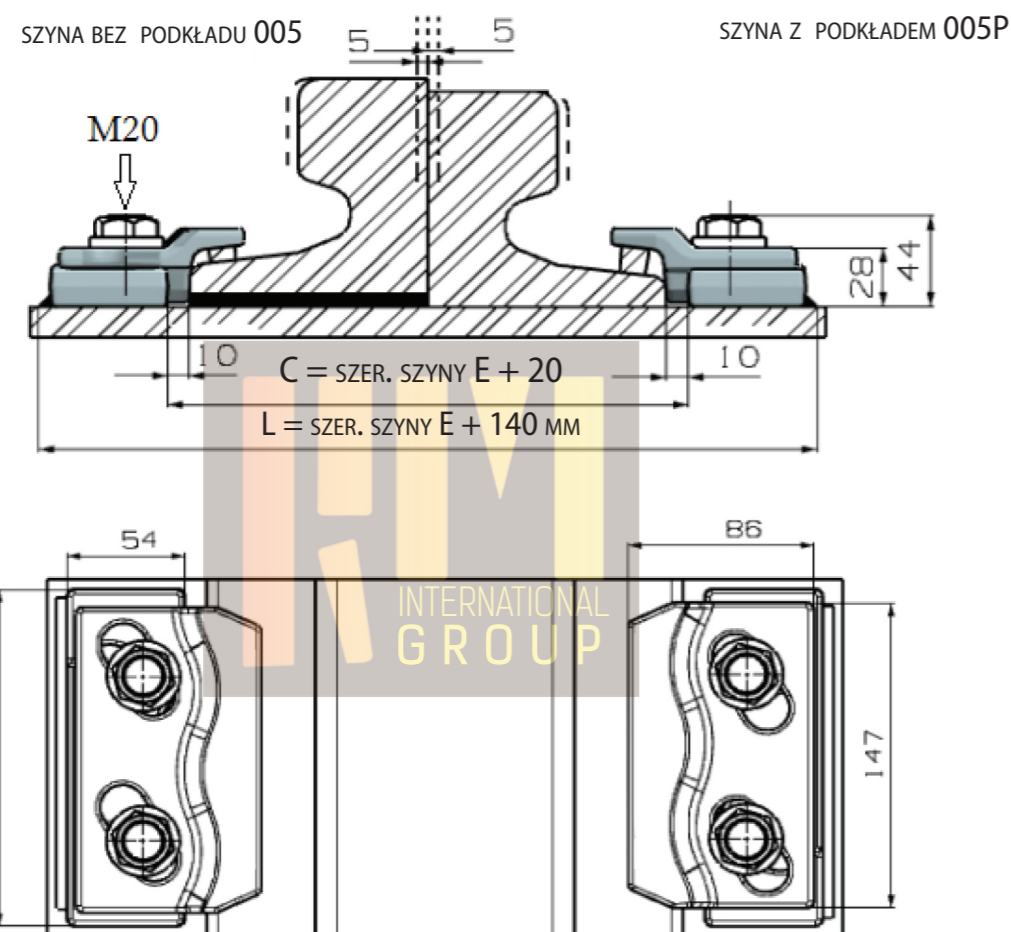


SYSTEMY MOCOWANIA SZYN – RM

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

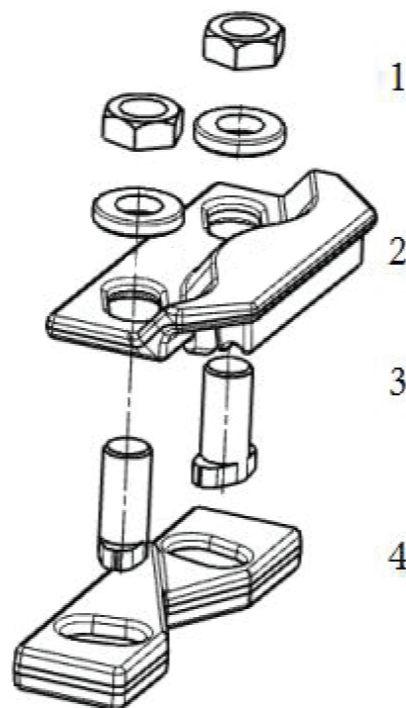
Maksymalne obciążenie boczne 250 kN
Regulacja boczna 8
Śruba M20 gr 8,8
Obrotowy moment dociągający 275 Nm
Jakość stali St52-3

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%
Trwale odkształcenie <5% (<20%)



LICZBA ZACISKÓW	OBROTOWY MOMENT DOCIĄGAJĄCY	OBCIĄŻENIE BOCZNE	WAGA KG
RM 005	275 Nm	250 kN	2,550
RM 005 P			2,500

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



RM 005 SPAWANE ZACISKI SZYNOWE

ZASTOSOWANIE

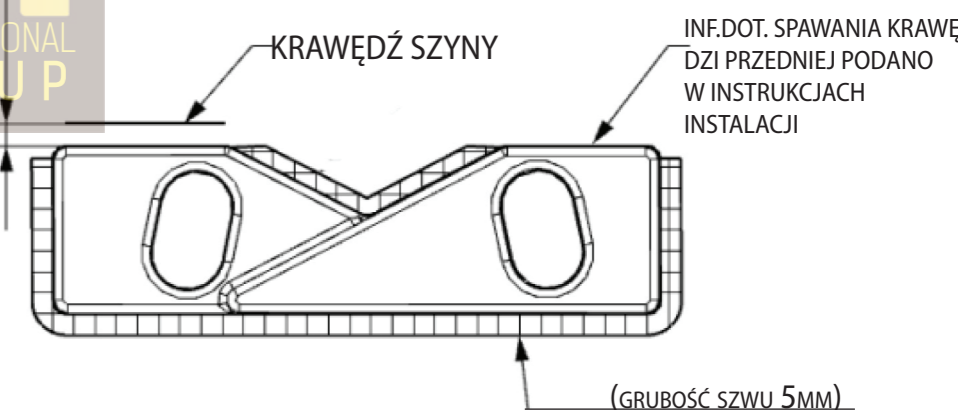
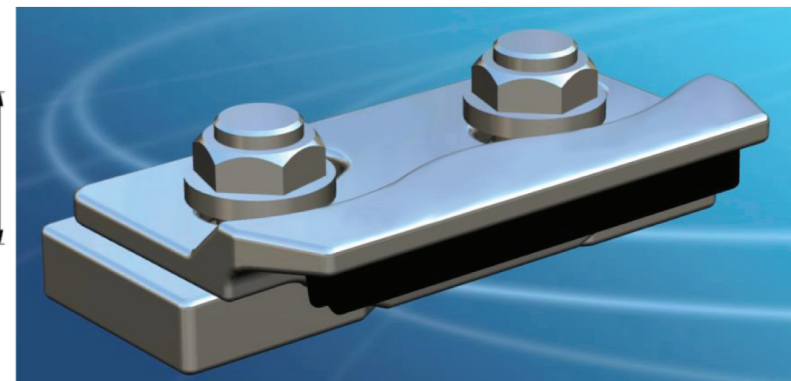
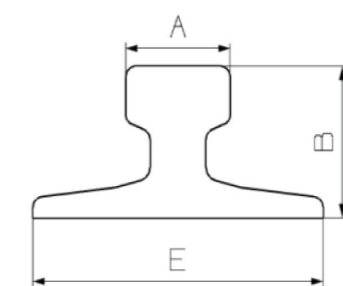
System mocujący RM 005 do mocowania kierującego analizowano specjalnie pod kątem szyn żurawi, który można z powodzeniem również stosować do szyn kolejowych. Jest to bardzo mocny, niezawodny system mocujący o ograniczonych wymiarach. Może być stosowany do żurawi dowolnego typu niezależnie od rodzaju napędu.

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

INF.DOT. SPAWANIA	A	B	E	WAGA KG/M	BEZ PODKŁADU	Z PODKŁADEM
A75	75	85	200	56,2	005	005 P
A100	100	95	200	74,3	005	005 P
A120	120	105	220	100	005	005 P
A150	150	150	220	150,3	005	005 P
CR 104	63,5	127	127	51,59	005	005 P
CR 105	65,1	131,8	131,8	52,09	005	005 P
CR 135	76,2	146	131,8	66,97	005	005 P
CR 171	101,6	152,4	152,4	84,83	005	005 P
MRS 87 A	101,6	152,4	152,4	86,8	005	005 P
CR 175	102,4	152,4	152,4	86,8	005	005 P
MRS 125	120	180	180	125	005	005 P
49 E1	67	149	125	49,39	005	005 P
50 ES	67	148	135	49,9	005	005 P
54 E1	70	159	140	54,77	005	005 P
60 E1	72	172	150	60,21	005	005 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 005 SPAWANE ZACISKI SZYNOWE