

ТАКЕЛАЖНАЯ ТОЧКА ТТРС ПРИВАРИВАЕМАЯ ПЕТЛЯ

G80 | 4:1 | -45°C

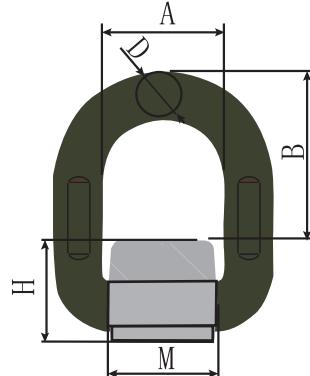
- кованая, легированная и закаленная сталь 8 класса
- индивидуально протестировано нагрузкой превышающей рабочую в 2,5 раза
- испытано на усталость нагрузкой превышающей рабочую в 1,5 раза на 20000 циклов
- 100%-ая проверка на наличие трещин способом магнитно-порошковой дефектоскопии (magnaflux crack detected)
- каждая партия протестирована на разрушающую нагрузку
- каждая партия протестирована на ударную вязкость при $t = -45^{\circ}\text{C}$
- покрытие - порошковая краска защитного цвета (полумат)
- не подвергать термообработке
- маркировка — грузоподъёмность (WLL), код партии, товарный знак
- сопроводительная документация — сертификат соответствия, паспорт изделия
- коэффициент запаса прочности 4:1



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТАБЛИЦА СНИЖЕНИЯ ГРУЗОПОДЪЁМНОСТИ ПРИ РАЗЛИЧНЫХ ТЕМПЕРАТУРНЫХ УСЛОВИЯХ

Температурный режим	Допустимая нагрузка
> 400 °C	недопустимо
350–400 °C	75% от грузоподъёмности (WLL)
200–350 °C	90% от грузоподъёмности (WLL)
-45–200 °C	100% от грузоподъёмности (WLL)
< -45 °C	недопустимо

* минимальная t за прошедшие сутки не ниже -45°C 

Код изделия	WLL тонн	Размеры					Вес кг
		A+/-1	B+/-	D+/- мм	M+/-1,2	H+/-0,3	
TTPS 1.12T	1,12	41	40	13	37	29,5	0,39
TTPS 2T	2,00	42	47,5	14	40	32	0,47
TTPS 3,15T	3,15	45	48	17	43,5	35	0,69
TTPS 5,3T	5,30	55	56	22	50	46	1,46
TTPS 8T	8,00	70	69	26,5	66,5	51	2,50
TTPS 15T	15,00	97	94	34	90	67	5,79
TTPS 20T	20,00	149	155	46	125	84	15,37

ИНСТРУКЦИЯ ПО СВАРКЕ

Сварка должна выполняться только квалифицированным сварщиком в соответствии со стандартами EN 287 или AWS.

Требования к материалам:

Материал сварочного блока S355J2+N (1.0577+N, St 52-3N, B.S. 4360.50D, AISI11019 etc.).

Перед сваркой контактные поверхности должны быть очищены от загрязнений, масла, краски, ржавчины, окалины и т. д., например, путем шлифования. Если поверхность полностью кородирована, вся ржавчина должна быть полностью удалена из зоны сварки. Окрашенная поверхность должна быть подготовлена таким же образом.

Стальной опорный элемент должен иметь содержание углерода не более 0,40%.

При температуре окружающей среды 10 °C и ниже необходимо провести предварительный нагрев зоны сварки.

Сварка швов:

Сварные швы должны быть достаточно прочными, чтобы выдерживать требуемые нагрузки.

Перед тем, как начать окончательный проход шва, хорошо очистите корневой проход, чтобы избежать включений.

Полная работа по сварке должна выполняться непрерывно, чтобы детали не успевали охладиться.

Влияние температуры:

Полная конструкция может быть отожжена при < 600 °C без уменьшения грузоподъемности.

Не быстрое охлаждение сварного шва.

Должен быть проведен тщательный осмотр сварного шва. Никаких трещин, точечной коррозии, включений, выемок или подрезов не допускается.

Если существует сомнение, используйте подходящий метод неразрушающего контроля.

Если требуется ремонт, удалите дефект и повторите сварку, используя оригиналную квалифицированную процедуру.

Сварочные материалы:

Сварные материалы должны иметь минимальную прочность на разрыв 70 000 фунтов на квадратный дюйм (например, AWS A5.1 E-7018), следуйте рекомендациям производителя электродов. Справочная информация, приведенная ниже:

Дуговая сварка MIG:

Диаметр проволоки 0,8–1,2 согласно DIN 8559-SG 3, AWS A 5.18.

Важно: не сваривать на открытом воздухе во время плохой погоды.

В связи с нашей политикой постоянного совершенствования продукции, размеры, вес и технические характеристики могут изменяться без предварительного уведомления. Пожалуйста, уточните это перед заказом. Возможно индивидуальное изготовление. Свяжитесь с нами для получения дополнительной информации.