

리프팅 포인트 용접 가능

품목 설명/제품 이미지



설명

재질:

아이 스틸 1.6541.

용접 브라켓 스틸 S355JR.

표면 마무리:

아이 단조, 고강도, 열처리, 플라스틱 코팅, 적색

용접 브라켓, 단조, 고강도, 열처리, 광택처리

정보:

용접을 위한 리프팅 포인트는 빠른 조립을 가능하게 합니다

컴팩트한 구조와 모든 방향에서 부하를 가할 수 있는 4중 파손 안전을 제공합니다.

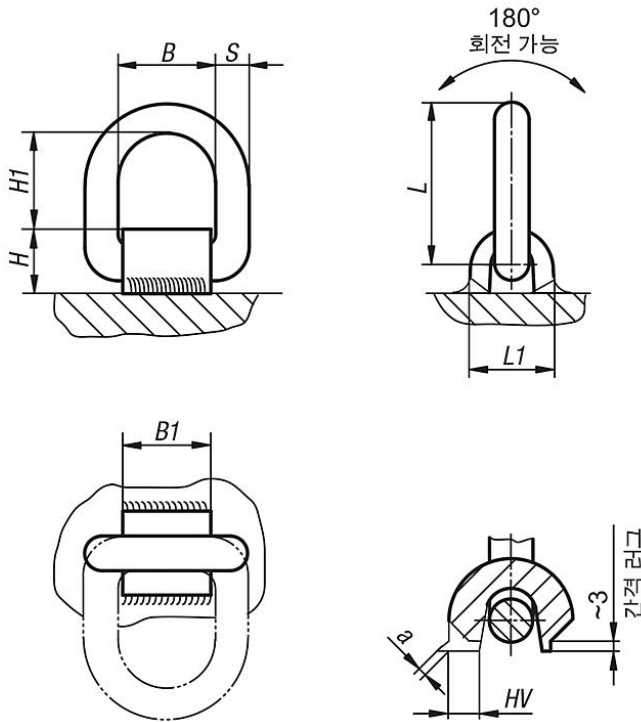
용접 브라켓은 용접이 잘 되는 소재 S355JR(St 52-3)로 단조되어 있습니다. 간격 러그는 루트 용접에 대해 필수적인 에어갭을 위한 간격 치수로 사용됩니다(약 3 mm).

도표에 표시된 적재력은 용접 브라켓에 명확하게 읽을 수 있도록 새겨져 있습니다. 이는 옆에 열거된 부하 형식중 가장 부하에 불리한 경우에 적용됩니다.

용접은 인증받은 용접 기사가 EN 287-1에 따라 실행해야 합니다.

리프팅 포인트 용접 가능

도면



다양한 스토퍼 종류에서 최대 운송 무게 'G'(kg)

스토퍼 종류								
코드 숫자	1	2	1	2	2	2	3 - 4	3 - 4
스위벨 앵글 각	0°	0°	90°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°
K0773.1***	1600	3200	1120	2240	1500	1120	2360	1600
K0773.2***	3000	6000	2000	4000	2800	2000	4000	3000
K0773.3***	4750	9500	3150	6300	4250	3150	6300	4750
K0773.5***	8000	16000	5300	10600	7100	5300	11200	8000

품목 요약

리프팅 포인트 용접 가능

주문 번호	표면 마무리	B	B1	H	H1	L	L1	S	용접 이음매	지탱력 kg
K0773.1000	스프링 밴드 없음	40	38	32	40	73	38	13	HV 5 + a3	1120
K0773.2000	스프링 밴드 없음	41	38	32	45	81	40	13	HV 5 + a3	2000
K0773.3000	스프링 밴드 없음	45	43	38	45	87	42	17	HV 8 + a3	3150
K0773.5000	스프링 밴드 없음	55	50	48	57	108	60	22	HV 12 + a4	5300
K0773.1001	스프링 밴드 있음	40	38	32	40	73	38	13	HV 5 + a3	1120
K0773.2001	스프링 밴드 있음	41	38	32	45	81	40	13	HV 5 + a3	2000
K0773.3001	스프링 밴드 있음	45	43	38	45	87	42	17	HV 8 + a3	3150
K0773.5001	스프링 밴드 있음	55	50	48	57	108	60	22	HV 12 + a4	5300

