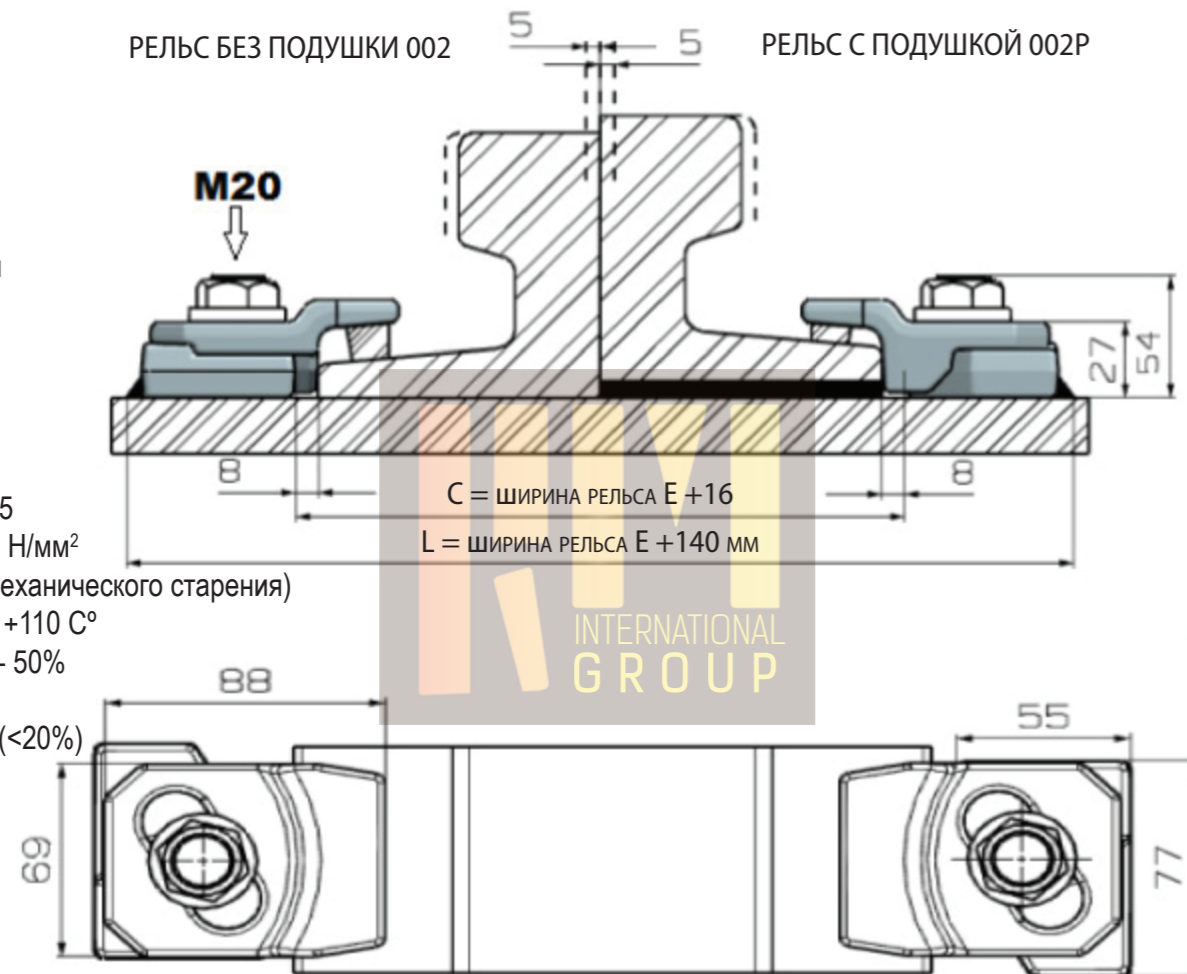


ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

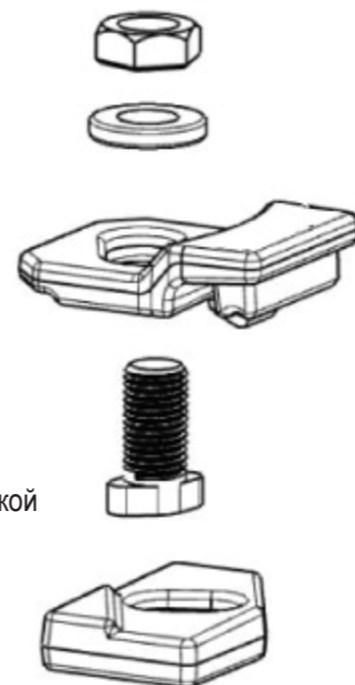
Макс. боковая нагрузка 140 кН
 Поперечная регулировка 10
 Болт M16gr 8.8
 Динамометрическая затяжка 175 Нм
 Марка стали St52-3

Твердость по Шору 75 ± 5
 Макс. прочность на растяжение 12,7 Н/мм²
 Растяжение 255% (200% после механического старения)
 Рабочая температура -30' - +110 С°
 Снижение вибрации 45% - 50%
 Снижение шума (дБ) 12%
 Устойчивое формоизменение <5% (<20%)



ПРИМЕНЕНИЕ

Крепежная система RM 002 разработана специально для фиксации кранового рельса, хотя также ее можно отлично использовать для железнодорожных рельсов. Это очень прочная, надежная система крепления для различных видов рельсов. Можно использовать для любого типа крана независимо от системы привода.



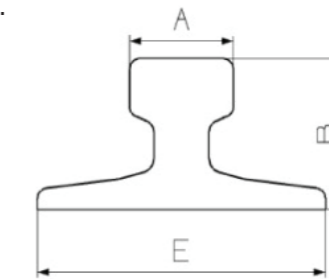
1. Фланцевая гайка M20 с шайбой
2. Верхний зажим с резиновой прокладкой
3. Нестандартный болт M20
4. Нижний приварной зажим

Зажимы можно использовать с более чем перечисленными ниже, типами рельсов.

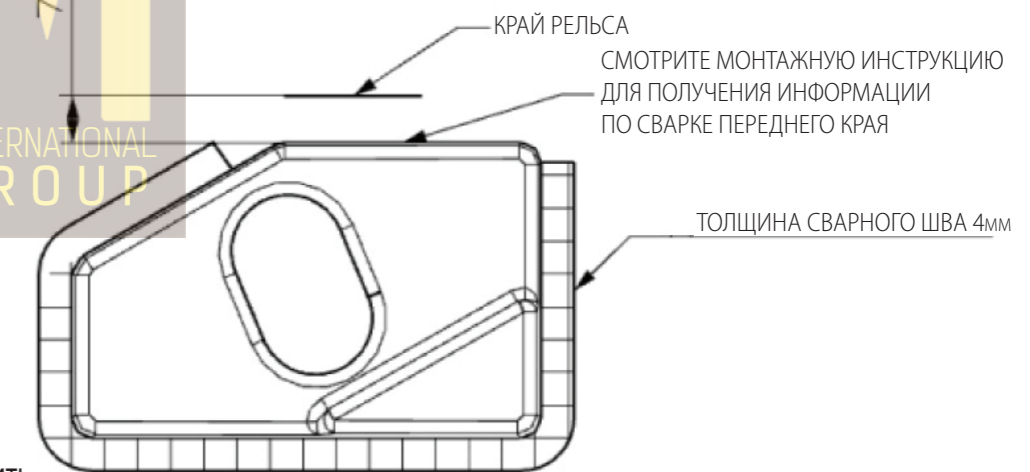
ТИП РЕЛЬСА	A	B	E	ВЕС кг/м	Без подушки	С подушкой
A65	65	75	1755	43,1	002	002 P
A75	75	85	200	56,2	002	002 P
A100	100	95	200	74,3	002	002 P
A120	120	105	220	100	002	002 P
A150	150	150	220	150,3	002	002 P
CR 104	63,5	127	127	51,59	002	002 P
CR 105	65,1	131,8	131,8	52,09	002	002 P
CR 135	76,2	146	131,8	66,97	002	002 P
CR 171	101,6	152,4	152,4	84,83	002	002 P
MRS 87 A	101,6	152,4	152,4	86,8	002	002 P
CR 175	102,4	152,4	152,4	86,8	002	002 P
MRS 125	120	180	180	125	002	002 P
46 E4	65	145	135	46,9	002	002 P
49 E1	67	149	125	49,39	002	002 P
50 ES	67	148	135	49,9	002	002 P
54 E1	70	159	140	54,77	002	002 P
60 E1	72	172	150	60,21	002	002 P

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Эластичное крепление рельсов с или без подушки;
- Система из двух взаимодействующих элементов, которые позволяют легко производить поперечную регулировку рельса;
- Две части зажима фиксируются вместе с винтом и фланцевой гайкой;
- Эластомерный наконечник увеличивает стойкость структуры железнодорожных рельсов, уменьшает натяжение соединений, позволяет достичь лучшей фиксации с рельсом;
- Легкий доступ при сварке нижней части зажима к крепежной направляющей;
- Система крепления используется с большим успехом в течение многих лет по всему миру в самых сложных условиях.



ПРИВАРИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ



МОНТАЖНАЯ ИНСТРУКЦИЯ:

Обварите зажим вокруг основания, за исключением стороны, более близкой и параллельной рельсу, с толщиной сварного шва в 4 мм, используйте электроды с низким содержанием водорода. Рекомендуемые электроды AWS E7018 или E7028. Основание зажимов изготовлено из пригодной для сварки марки стали.