

Karta techniczna

1. Nazwa dostawcy:

Adres dostawcy:

2. Nazwa wyrobu: **GMG tuleja aluminiowa typ A, dla lin klas do 1960N/mm² EN 13411-3**

3. Opis i przeznaczenie: Tuleje zaciskowe do pętli i pętli bez końca. Stosuje się je do zakończeń z pętli zaciskanych tulejami uformowanymi za pomocą pętli flamandzkiej, lub pętli zwykłej (do tyłu), do wykonania zawiesi i wyposażenia wykorzystujących liny stalowe do dźwignic do 48 mm włącznie, zgodnych z EN 12385-4, lin do dźwigów zgodnych z EN 12385-5 i lin jednozwoitych zgodnych z EN 12385-10. Przeznaczone do stosowania w zakresie parametrów technicznych tulei podanych w punkcie 5, oraz w układach pętli zaprojektowanych i sprawdzonych w badaniach typu, wg wymagań normy PN-EN 13411-3+A1:2009 - z zastosowaniem współczynnika bezpieczeństwa minimum 5 (wg wymagań Dyrektywy 2006/42/WE).

Dobór tulei:

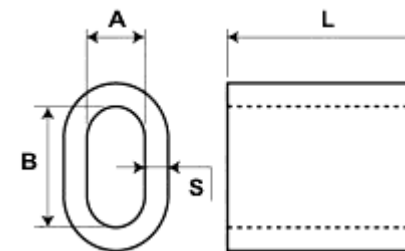
- Dla pętli zwykłej (do tyłu) oraz lin określonych w tabeli A.2 normy PN-EN 13411-3+A1:2009 o klasie wytrzymałości do 1960N/mm², w zależności od typu liny i jej rdzenia oraz jej współczynnika przekroju metalicznego „C”, tuleję należy dobierać na podstawie tej tabeli - zgodnie z wymaganiami punktu A.6 - normy PN-EN 13411-3+A1:2009.
- Dla innych lin oraz lin o innym współczynniku przekroju metalicznego „C”, także innego typu pętli, tuleję należy dobrać zgodnie z projektem układu sprawdzonego badaniami typu, zgodnie z punktem 6 normy PN-EN 13411-3+A1:2009.

4a. Dobór tulei:

- Przy doborze prawidłowej tulei należy uwzględnić: zmierzoną średnicę liny, typ liny i rdzenia, współczynnik nominalnego metalicznego pola powierzchni przekroju liny.
- Dla pętli zwykłej (do tyłu) oraz lin określonych w tabeli A.2 normy PN-EN 13411-3+A1:2009 o klasie wytrzymałości do 1960N/mm², w zależności od typu liny i jej rdzenia oraz jej współczynnika przekroju metalicznego „C”, tuleję należy dobierać na podstawie tej tabeli - zgodnie z wymaganiami punktu A.6 - normy PN-EN 13411-3+A1:2009.
- Dla innych lin, oraz lin o innym współczynniku przekroju metalicznego „C”, także innego typu pętli, tuleję należy dobrać zgodnie z projektem układu sprawdzonego badaniami typu, zgodnie z punktem 6 normy PN-EN 13411-3+A1:2009.

4b. Wytyczne zastosowania tulei:

- Ułożenie tulei przed zaciskaniem powinno zagwarantować, że odległość po zaciskaniu zapewnia: prześwit pomiędzy kauszą i tuleją, kausza jest zaciśnięta w pętli (zabezpieczona przed możliwością obracania się w pętli lub wykręcenia z pętli)
- Tuleje należy zaciskać jedynie w przystosowanej do tego prasie hydraulicznej lub pneumatycznej przez zgniot. Tuleje należy ustawić w prasie w stabilnym poziomym położeniu. Tuleje o wielkościach do 5 mm można zaciskać stosując narzędzia ręczne. Narzędzia służące do zaciskania powinny być czyste, nie mogą być zdeformowane lub uszkodzone.
- Główną oś przekroju poprzecznego tulei owalnej należy ustawić w linii z kierunkiem zaciskania.
- Po zakończeniu operacji zaciskania powierzchnie styku dwóch części prasy powinny zejść się ze sobą.
- Tuleję należy zaciskać w jednym kierunku bez obracania.
- Wypłytki powstające na tulei należy usunąć, tak by nie uszkodzić tulei ani liny.
- Wymiary tulei po zaciskaniu powinny być zgodne z Tablicą A.3 EN 13411-3.
- Granice temperatur jeżeli stosuje się linę z rdzeniem włókiennym wynoszą -40°C do +100°C, dla lin z rdzeniem stalowym wynoszą -40°C do +150°C.



5. Parametry techniczne wyrobu:

LP.	Rozmiar [mm]	Wymiary + tolerancje [mm]									Masa [kg/szt]	Materiał	Nr kodu wyrobu
		A	A tol.	B	B tol.	S (S _{max} S _{min})/2	U (S _{max} -S) odchylenie	S tol.	L	L tol.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	11	10	11	12	13
1	1	1.4	+ 0,2 0	2.5	+ 0,2 0	0.7	± 0,02	0,06	5.0	+ 0,2 0	0.00008	Aluminium EN AW-3003 (roz. 1 do 4) EN AW-6063 (roz. 5 do 7) EN AW-5051A (roz. 8 do 48)	1
2	1,5	1.7		3.4		1.0	± 0,03	0,08	6.1		0.00016		1,5
3	2	2.2	4.4	1.0	± 0,03	0,08	7.0	0.00023	2				