

吊环

钢制, 用于焊接

规格

类型

- K 型, 用于 90° 边缘
- P 型: 用于平面

吊环

- 1.6541 钢
- 锻制
- 高度抗拉回火工艺
- 100% 按照 EN 1677-1 进行电磁裂纹测试
- 喷塑涂层, 粉色

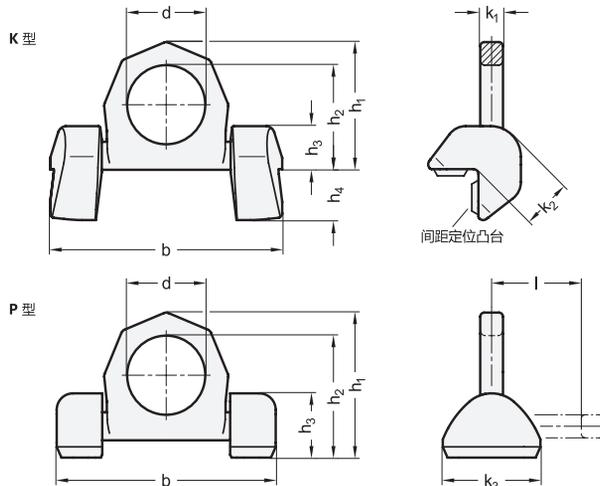
焊接块

- 钢制 1.0577+N (ST52-3)
- 锻制普通饰面
- 100% 按照 EN 1677-1 进行电磁裂纹测试



信息

旋转吊环 GN 587.2 需与独立起重装置和捆扎设备配套使用。它们被焊接到承载设备或直接焊接到载荷本身, 并可吸收任何方向的载荷。K 型吊环可直接装配于板材边缘, 并提供超大旋转角度范围。间隔块支持执行标准板材焊接工艺规范所要求的周向焊缝。径向夹紧弹簧在各种姿态下均可包覆吊环, 并减少由于振动产生的噪音。各组件均采用防松脱约束连接设计, 且彼此保持联动互连状态。标称载荷能力已标记在吊环上。吊环 GN 587.2 遵循机械指令 2006/42/EC 和 DGUV 规则 GS-HM-36。



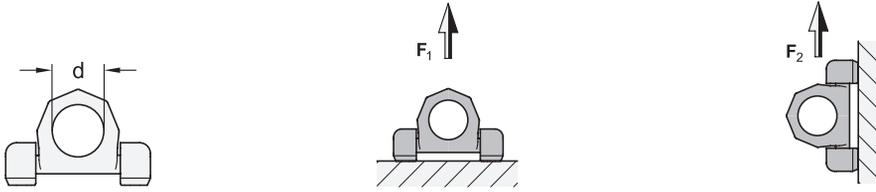
GN 587.2-K

说明	d	b	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	k ₁	k ₂	条长 l	标称载荷能力, 单位为 t (WLL)	⚖️
GN 587.2-48-K	48	141	79	65	28	29	14	32	69	4	1050
GN 587.2-60-K	60	181	104	84	35	40	20	40	90.5	6.7	2160
GN 587.2-65-K	65	212	116	94	46	52	25	52	97.5	10	4400

GN 587.2-P

说明	d	b	h ₁	h ₂	h ₃	k ₁	k ₃	条长 l	标称载荷能力, 单位为 t (WLL)	⚖️
GN 587.2-48-P	48	132	78	74	39	14	60	69	4	940
GN 587.2-60-P	60	167	117	97	50	20	88	90.5	6.7	2240
GN 587.2-65-P	65	191	130	108	60	25	100	97.5	10	3720

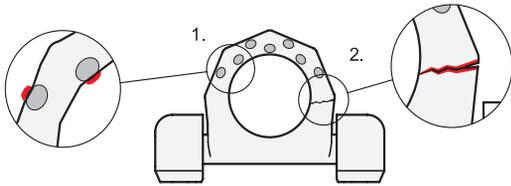
载荷能力



直径 d	F ₁ 最大值, 单位为 t	F ₂ 最大值, 单位为 t
48	4	4
50	6.7	6.7
65	10	10

指定的载荷值适用于 -40 °C 至 +200 °C 之间的工作温度。更多信息也可在操作说明中找到。

磨损/使用寿命/安全说明

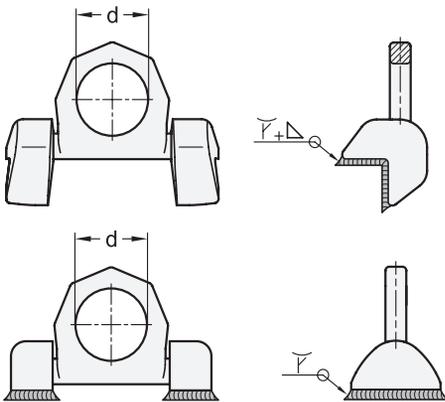


1. 仔细检查磨损标志, 以确定吊装点的磨损程度。如果磨损标志已覆盖整个环体外沿或圆孔周边, 则表明连接点已达到使用寿命终结, 必须强制更换。
2. 如果起吊点弯曲、有损坏迹象或出现裂缝, 出于安全考虑严禁继续使用。

凡出现上述情况, 必须强制更换相应部件。

在安装、调试和使用过程中, 必须遵守操作说明中的信息。该部件随产品提供, 并可登录 elesa-ganter.com.cn 获取电子版文件。

紧固/焊接说明



K 型	
直径 d	焊缝尺寸
48	HY 4 + a3
50	HY 5 + a3
65	HY 8 + a3

P 型	
直径 d	焊缝尺寸
48	HY 3
50	HY 5
65	HY 6

焊接必须由通过 ISO 9606-1 标准认证的焊工操作。