

起吊点

钢制, 用于焊接

规格

钢制, 德国物料编号 No. 1.6541

- 锻制
- 高度抗拉回火工艺
- 100%通过符合EN1677指令的电磁抗拉测试。
- 磷酸处理

信息

GN 589 起吊点用于悬挂起重设备和绑扎元件, 其特点是外形特别简约。它们被焊接到载荷连接点或直接焊接到载荷本身, 并可吸收任何方向的载荷。

表中规定的标称载荷能力在起吊点上有清晰标记。它适用于列出的载荷类型中最极限的载荷情况。

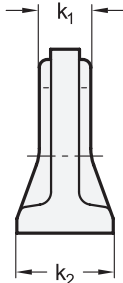
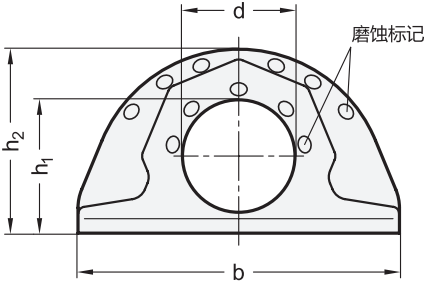
起吊点 GN 589 符合机械指令 2006 / 42 / EG。

技术信息

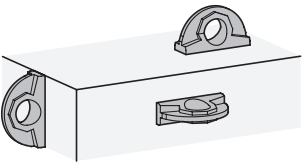
- GN 589 安装说明 (参见页)



RUD



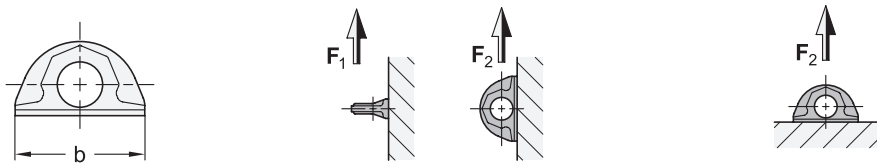
应用示例



GN 589

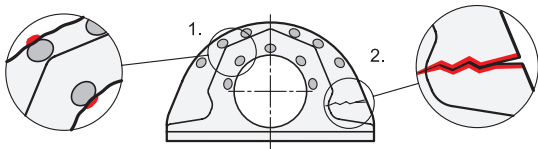
说明	b	d	h1	h2	k1	k2	标称载荷能力, 单位为 t (WLL)	最大允许绑扎力, 单位为 daN (LC)	⚖
GN 589-70	70	32	38	50	12	22	0.8	1600	200
GN 589-100	100	35	41.5	57	16	30	1.6	3200	435
GN 589-137	137	50	59	80	23	41	3.2	6400	1140
GN 589-172	172	60	71.5	99	27	51	5	10000	2160
GN 589-228	228	80	95	130	38	70	10	20000	5354

载荷能力



b	F ₁ 最大值, 单位为 t	F ₂ 最大值, 单位为 t
70	0.8	2
100	1.6	4
137	3.2	9
172	5	12
228	10	20

到期丢弃 / 使用寿命 / 安全说明

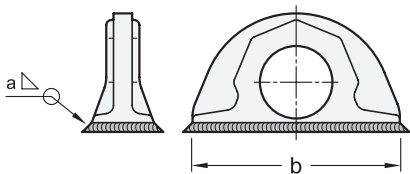


1.

可以通过磨损标记来检查起吊点的磨损情况。如果这些与外轮廓或孔的轮廓相重合, 则表示吊点的使用寿命已到终点, 这也称为到期丢弃。
2.

如果起吊点弯曲、损坏或出现裂缝, 则继续使用就不再安全, 因此不得使用。
- 无论哪种情况, 都必须更换起吊点。

紧固/焊接说明



b	a 角焊缝尺寸
70	3
100	4
137	6
172	7
228	8

焊接须由通过EN 287-1标准认证的焊工操作。指定的载荷值适用于 -40 °C 至 +200 °C 之间的工作温度。如有要求, 可提供更高温度下载荷能力的信息。在安装、初始操作和使用过程中, 必须遵守操作说明中的信息。这些信息随产品附上, 或在 elesa-ganter.zh 的产品页面上以数字形式提供。