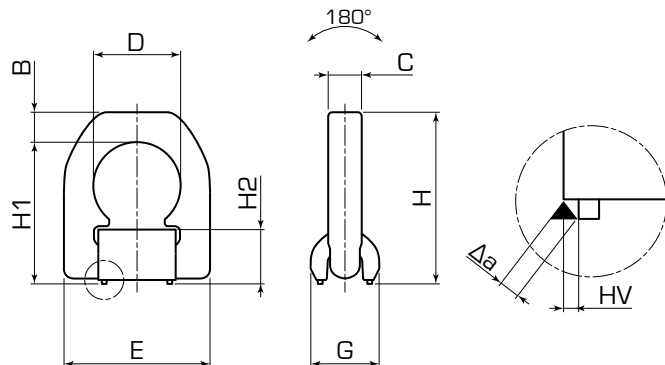


R0835 Staffa a saldare a base singola per sollevamento - 830X Single base weld-on type lifting ring - 830X



CARTEC100

Descrizione:

Nota: non utilizzare per il sollevamento delle persone.
Esempio di ordinativo: R0835-20-0001

Description:

Note: do not use to lift people.
Example of purchasing order: R0835-20-0001

Codice Code	WLL (t)	Spessore saldatura Welding thickness (HV + Δa)	Peso Weight (kg)	Tipo Type		Dimensioni Dimensions (mm)							
				senza molla without spring	con molla with spring	B	H1	D	H2	E	C	G	H
R0835-20-	1.5	HV 5+3	0.39	0001	0002	14	65	38	25	66	16	31	79
R0835-20-	2.5	HV 7+3	0.59	0003	0004	16	75	45	27	77	18	34.5	91
R0835-20-	4	HV 8+3	0.87	0005	0006	18	84	51	32	87	20	40	102
R0835-20-	6.7	HV 12+4	2.23	0007	0008	24	117	67.3	44	115	26	58.5	141
R0835-20-	10	HV 16+4	3.33	0009	0010	31	126	67	55	129	28.5	70.5	157
R0835-20-	16	HV 25+6	9.28	0011	0012	45	174	100	69	190	42	87	219

Staffa a saldare destinata al sollevamento dei carichi.

- Coefficiente di sicurezza 4
- La staffa deve essere sempre allineata alla direzione del tiro (è ammessa una tolleranza di $\pm 10^\circ$)
- La staffa di ancoraggio può essere utilizzata in totale sicurezza fino ad un max di 20.000 sollevamenti a pieno carico
- Anello testato 100 % magnaflux
- Realizzato in acciaio ad alta resistenza con verniciatura epossidica
- Testato a 20.000 cicli di fatica

Weld-one ring for lifting loads.

- Safety factor 4
- The bracket must always be aligned to the pulling direction ($\pm 10^\circ$ tolerance is permitted)
- The anchor bracket can be used safely up to a maximum of 20,000 full load lifts
- 100% magnaflux tested ring
- Made of high-strength steel with epoxy coating
- Tested to 20,000 stress cycles

In caso di particolari applicazioni, si raccomanda di determinare la portata da utilizzare in funzione dell'angolo di inclinazione del tiro applicando la seguente formula:

$$Lc = C / (b \times \cos\beta)$$

Lc: portata necessaria per singola staffa
C: carico da sollevare
b: numero bracci
β: angolo di inclinazione del tiro

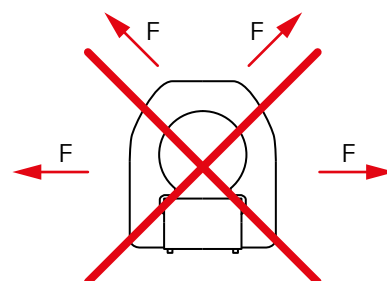
In case of particular applications, the capacity to be used (**Lc**) must be determined by the pulling angle of inclination, following this formula:

$$Lc = C / (b \times \cos\beta)$$

Lc: required load capacity for each bracket
C: load to be lifted
b: number of sling arms
β: pulling inclination angle

R0835

Staffa a saldare a base singola per sollevamento - 830X
Single base weld-on type lifting ring - 830X



CARTEC100

	Numero di bracci Number of legs	Direzione di Carico Load direction	R0835-20-0001 R0835-20-0002	R0835-20-0003 R0835-20-0004	R0835-20-0005 R0835-20-0006	R0835-20-0007 R0835-20-0008	R0835-20-0009 R0835-20-0010	R0835-20-0011 R0835-20-0012
	1	0°	1.5	2.5	4	6.7	10	16
	2	0°	3	5	8	13.4	20	32
	1	90°	1.5	2.5	4	6.7	10	16
	2	90°	3	5	8	13.4	20	32
	2	0 - 45°	2.1	3.5	5.6	9.38	14	22.4
	2	45° - 60°	1.5	2.5	4	6.7	10	16
	2	assimm. asymm.	1.5	2.5	4	6.7	10	16
	3 - 4	0° - 45°	3.15	5.25	8.4	14.1	21	33.6
	3 - 4	45° - 60°	2.25	3.75	6	10.1	15	24
	3 - 4	assimm. asymm.	1.5	2.5	4	6.7	10	16