

Dane aktualne na dzień: 25-09-2026 23:49

Link do produktu: <https://www.cecho.pl/ogniwo-posrednie-pewag-bw-offshore-p-496.html>

## Ogniwo pośrednie pewag BW Offshore

Producent

Pewag

### Opis produktu

### Ogniwo pośrednie offshore pewag BW — najważniejsze informacje

PEWAG OFFSHORE

**Klasa 8** Dedykowane wykonanie

DOR ELEMENTU

**2-63 t** Dobór układu osobno

DOKUMENTACJA

**Właściwe wykonanie** Oznakowanie i świadectwa

WSPARCIE CECHO

**Dystrybucja i dobór** [Kontakt z technikiem →](#)

#### OSPRZĘT DO ZASTOSOWAŃ OFFSHORE

### Łącznik między ciągnem a ogniwnem zbiorczym.

BW Offshore łączy poszczególne ciągnia łańcuchowe i stanowi ogniwo pośrednie w czterocięgowych zespołach VW Offshore. Jest częścią spawanego systemu, a nie rozpinaną złączką do montażu w terenie.

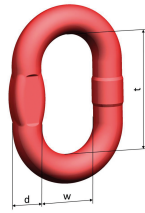
Wymiary d, t i w służą do sprawdzenia dopasowania połączeń. Ogniwo musi pracować bez zakleszczenia, nacisku bocznego i zginania.

[Zobacz akcesoria zawiesiowe →](#)

#### DANE TECHNICZNE PEWAG

### Rysunek wymiarowy i tabela BW

Sprawdź wykonanie offshore, geometrię połączeń oraz nośność wynikającą z dokumentacji kompletnego układu.



Oryginalny rysunek pewag BW Offshore. Wymiary w tabeli poniżej.

## DOBÓR OFFSHORE

### Nośność elementu a masa kontenera.

WLL Standard EN określa nośność elementu. Nie jest maksymalną masą kontenera offshore. Dobór kompletnego układu wymaga uwzględnienia jego konfiguracji, kątów i współczynnika zwiększającego obciążenie zgodnie z właściwymi wymaganiami offshore.

## PARAMETRY TECHNICZNE

### pewag BW Offshore — wykonania i parametry

| Typ                    | DOR SF4 [t] | Siła próbna [kN] | Siła zrywająca SF4 [kN] | d [mm] | t [mm] | w [mm] | Masa [kg/szt.] |
|------------------------|-------------|------------------|-------------------------|--------|--------|--------|----------------|
| <b>BW 10-DNV 2.7-1</b> | 2           | 49,1             | 78,6                    | 10     | 44     | 20     | 0,09           |
| <b>BW 13-DNV 2.7-1</b> | 3,15        | 77,3             | 124                     | 13     | 54     | 25     | 0,17           |
| <b>BW 16-DNV 2.7-1</b> | 5,4         | 133              | 212                     | 17     | 70     | 34     | 0,36           |
| <b>BW 20-DNV 2.7-1</b> | 8,5         | 208              | 334                     | 20     | 85     | 40     | 0,68           |
| <b>BW 22-DNV 2.7-1</b> | 11,4        | 280              | 447                     | 23     | 115    | 50     | 1,16           |
| <b>BW 26-DNV 2.7-1</b> | 16          | 392              | 628                     | 27     | 140    | 65     | 1,92           |
| <b>BW 32-DNV 2.7-1</b> | 22,4        | 549              | 879                     | 33     | 150    | 70     | 3,16           |
| <b>BW 36-DNV 2.7-1</b> | 30          | 736              | 1177                    | 36     | 170    | 75     | 4,12           |
| <b>BW 45-DNV 2.7-1</b> | 42,4        | 1040             | 1664                    | 45     | 170    | 80     | 7,15           |
| <b>BW 50-DNV 2.7-1</b> | 63          | 1545             | 2472                    | 50     | 200    | 100    | 10,8           |

DOR w tonach, masa w kg/szt., wymiary w mm. WLL Standard EN określa nośność elementu. Nie jest maksymalną masą kontenera offshore. Dobór kompletnego układu wymaga uwzględnienia jego konfiguracji, kątów i współczynnika zwiększającego obciążenie zgodnie z właściwymi wymaganiami offshore. Źródło: [karta producenta pewag BW](#) ↗.

## DOBÓR Z DYSTRYBUTOREM

## Dobierz ogniwo pośrednie BW do układu.

Prześlij obciążenie, geometrię połączeń i wymagania dokumentacyjne dla zastosowania offshore.

01

### Wykonanie i obciążenie

Dobierz BW do obu łączonych elementów oraz siły w danym ciągu. Sprawdź wykonanie offshore i nośność całego zespołu; parametr pojedynczego BW nie jest DOR całej głowicy.

02

### Warunki eksploatacji

Uwzględnij temperaturę, korozję, obciążenia dynamiczne i kąty cięgien. Instrukcja spawanego systemu przewiduje zakres od  $-20^{\circ}\text{C}$  do  $+200^{\circ}\text{C}$ ; dla pojedynczych ogniw głównych i zespołów ogniw dopuszcza  $-40^{\circ}\text{C}$  tylko z odpowiednim oznakowaniem. Sprawdź warunki konkretnego wyrobu.

03

### Montaż i dokumentacja

Weryfikuj oznaczenie offshore, zgodność elementów i dokumentację konkretnego układu. Nie spawaj, nie prostuj ani nie zmieniaj obróbki powierzchniowej osprzętu na własną rękę.

#### DOKUMENTACJA PRODUCENTA

## Właściwa instrukcja dla modelu.

Instrukcja spawanego systemu pewag winner offshore ➔ oraz katalog osprzętu offshore ➔. Wymagane świadectwa i aktualny zakres zatwierdzenia ustal dla konkretnej dostawy; dobór opiera się na oznakowaniu i dokumentacji wyrobu.

Dokumenty wymagane dla dostawy uzgodnij przy zapytaniu. Deklarację zgodności i świadectwa dobieramy do konkretnego wyrobu oraz zamówienia.

Karta BW i dokumentacja pewag ➔

#### KONTROLA I CZĘŚCI

## Wsparcie techniczne CECHO.

Przed każdym użyciem sprawdź oznaczenia, zużycie, odkształcenia i ślady korozji. Kontrolę kompletnego układu przeprowadza osoba kompetentna według właściwej instrukcji, z zapisaniem wyników. Częstotliwość kontroli dobiera się do intensywności pracy i środowiska.

Dariusz Skwarek · serwis i przeglądy +48 692 943 742 [dskwarek@cecho.pl](mailto:dskwarek@cecho.pl)

[Zobacz zakres serwisu CECHO →](#)

#### PYTANIA O BW

## Co sprawdzić przed doborem?

### Kto produkuje ogniwo pośrednie BW?

Producentem jest pewag. CECHO jest dystrybutorem i pomaga w doborze osprzętu oraz przygotowaniu oferty.

### Czy BW Offshore jest rozpinane?

Nie. To ogniwo pośrednie do systemu spawanego. Nie jest złączką do samodzielnego otwierania i zamykania.

### Czy BW może tworzyć część zespołu VW?

Tak. Jest stosowane jako ogniwo pośrednie w zespołach VW Offshore. Dobór musi odpowiadać dokumentacji całego zespołu.

### Jakie informacje przesłać do wyceny?

---

Podaj model, ilość, obciążenie, temperaturę, zastosowanie offshore i wymagane świadectwa. Dołącz rysunek połączeń lub dokumentację układu.