Dane aktualne na dzień: 10-11-2026 15:04
Link do produktu: https://www.cecho.pl/punkt-do-przyspawania-pewag-plew-cr-eta-p-510.html



Punkt do przyspawania pewag PLEW-CR Eta

Producent	**Pewag**

Opis produktu

Punkt do przyspawania pewag PLEW-CR — najważniejsze informacje

PEWAG PROFILIFT
PLEW-CR Eta Wykonanie do −40°C

DOR NOMINALNE
1,5–4 t 3 rozmiary

RUCH UCHA
180° Znaczniki 45° i 60°

WSPARCIE CECHO
Dobór i dokumentacja Kontakt z technikiem →

PUNKT DO PRZYSPAWANIA

Punkt spawany do pracy także w niskiej temperaturze.

Ucho odchyla się o 180° i przed obciążeniem należy ustawić je zgodnie z kierunkiem siły. Sprężyna pomaga utrzymać ustawienie; znaczniki 45° i 60° ułatwiają ocenę kąta cięgien. Ciągłe składanie ucha pod obciążeniem jest niedozwolone.

DOR zależy od kierunku obciążenia. Dla pojedynczego punktu przy sile prostopadłej do płaszczyzny przyspawania wynosi 2,5 / 4 / 6 t, a przy sile równoległej 1,5 / 2,5 / 4 t. Pozostałe układy przedstawia tabela doboru.

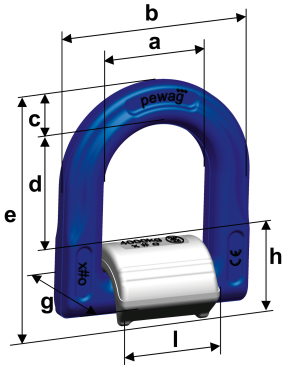
Zakres temperatur bez redukcji wynosi −40°C do +200°C. Powyżej +200°C do +300°C stosuje się współczynnik 0,9, a powyżej +300°C do +400°C — 0,75. Poza zakresem −40…+400°C stosowanie jest niedozwolone. Punkt nie służy do podnoszenia ani zabezpieczania osób.

Zobacz akcesoria zawiesiowe →

DANE TECHNICZNE PEWAG

Rysunek wymiarowy i tabela PLEW-CR

DOR dotyczy właściwego kierunku siły i poprawnie wykonanego połączenia spawanego. Sprawdź również nośność konstrukcji, do której mocujesz punkt.



Oryginalny rysunek PLEW-CR. Litery odpowiadają kolumnom tabeli wymiarowej.

MONTAŻ SPAWANY

Nośność zależy również od spoin i podłoża.

Blok spawalniczy jest wykonany ze stali S355J2. Materiał konstrukcji i technologię spawania dobierz zgodnie z instrukcją. Nie usuwaj występów ustalających szczelinę spoiny i nie dopuść do kontaktu spoiny z uchem lub sprężyną.

PARAMETRY TECHNICZNE

pewag PLEW-CR Eta — DOR i wymiary

Typ	DOR [t]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	g [mm]	h [mm]	l [mm]	Masa [kg/szt.]
PLEW-CR 1,5 t	1,5	38	65	14	40	79	32	25	35	0,32
PLEW-CR 2,5 t	2,5	44	75	16	47	92	37	28	41	0,5
PLEW-CR 4t	4	48	84	18	51	101	43	32	45	0,75

PLEW-CR — dopuszczalna masa ładunku G według układu i kierunku obciążenia

Typ	1 punkt 0° [t]	1 punkt 90° [t]	2 punkty 0° [t]	2 punkty 90° [t]	2 punkty β0–45° [t]	2 punkty β45–60° [t]	3–4 punkty β0–45° [t]	3–4 punkty β45–60° [t]	2 punkty asym. [t]	3–4 punkty asym. [t]
PLEW-CR 1,5 t	2,5	1,5	5	3	2,1	1,5	3,1	2,2	1,5	1,5
PLEW-CR 2,5 t	4	2,5	8	5	3,5	2,5	5,3	3,7	2,5	2,5
PLEW-CR 4t	6	4	12	8	5,6	4	8,4	6	4	4

DOR podano w tonach, masę w kg/szt., wymiary w mm. Tabela układów dotyczy obciążenia symetrycznego; wartości asymetryczne są podane oddzielnie. Kąty β odnoszą się do odchylenia cięgien od pionu. 0° oznacza siłę prostopadłą do płaszczyzny przyspawania, 90° — równoległą. Źródło: karta producenta pewag PLEW-CR ↗ .

DOBÓR Z DYSTRYBUTOREM

Dobierz PLEW-CR do konstrukcji i układu podnoszenia.

Podaj masę ładunku, liczbę punktów, kierunki sił oraz materiał i grubość konstrukcji. CECHO pomoże dobrać rozmiar i dokumentację.

01

Obciążenie i układ punktów

Uwzględnij położenie środka ciężkości, kąty cięgien i ewentualną asymetrię. DOR jednego punktu nie oznacza automatycznie dopuszczalnej masy całego ładunku.

02

Miejsce przyspawania

Zapewnij odpowiednią wytrzymałość podłoża oraz miejsce na spoiny i swobodny ruch ucha. Element zaczepiony do ucha nie może klinować się ani obciążać go na krawędzi.

03

Montaż i kontrola

Spawanie wykonuje personel z wymaganymi kwalifikacjami. Po zakończeniu ucho musi odchylać się o 180° bez zakleszczenia. Przed użyciem sprawdź spoiny i prawidłowość montażu według instrukcji.

DOKUMENTACJA PRODUCENTA

Właściwa instrukcja dla modelu.

Instrukcja PLEW-CR, wydanie 12/2023 ↗ . Zawiera zasady spawania, tabele DOR i temperatur, kontrolę oraz kryteria wycofania.

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

Karta PLEW-CR i dokumentacja pewag ↗

KONTROLA I CZĘŚCI

Wsparcie techniczne CECHO.

Przed użyciem sprawdzaj ucho, blok, sprężynę i spoiny. Pęknięcia, odkształcenia, nadmierne zużycie i brak swobodnego ruchu wymagają wycofania z eksploatacji. Naprawy wykonuje kompetentny personel według instrukcji.

Dariusz Skwarek · serwis i przeglądy +48 692 943 742 dskwarek@cecho.pl

Zobacz zakres serwisu CECHO →

PYTANIA O PLEW-CR

Co sprawdzić przed doborem?

Kto produkuje punkt do przyspawania PLEW-CR?

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

Czy PLEW-CR może pracować przy −40°C?

Tak. Instrukcja dopuszcza −40°C do +200°C bez redukcji DOR. Powyżej +200°C wymagane jest obniżenie nośności.

Dlaczego DOR różni się zależnie od kierunku?

Siły są przenoszone inaczej przy obciążeniu prostopadłym i równoległym do płaszczyzny przyspawania. Dobór musi odpowiadać rzeczywistemu ustawieniu punktu.

Czy jest to punkt ochrony przed upadkiem?

Nie. PLEW-CR służy do ładunków; nie wolno używać go do podnoszenia ani zabezpieczania osób.

Jakie informacje przesłać do wyceny?

Prześlij masę ładunku, plan rozmieszczenia punktów, materiał konstrukcji i warunki pracy.