Dane aktualne na dzień: 10-11-2026 15:04
Link do produktu: https://www.cecho.pl/punkt-do-przyspawania-pewag-plkw-kappa-p-505.html



Punkt do przyspawania pewag PLKW Kappa

Producent	**Pewag**

Opis produktu

Punkt do przyspawania pewag PLKW — najważniejsze informacje

PEWAG PROFILIFT
PLKW Kappa Dwa bloki spawalnicze

DOR
4–32,5 t 5 wykonań

RUCH UCHA
180° Ustawienie do kierunku siły

WSPARCIE CECHO
Dobór i dokumentacja Kontakt z technikiem →

PUNKT DO PRZYSPAWANIA

Stały punkt podnoszenia z dwoma blokami spawalniczymi.

Dwa bloki przekazują siły do konstrukcji, a opatentowany sposób montażu pomaga zachować właściwy odstęp pomiędzy blokami i uchem. Rozmiary 7 t i 32,5 t mają zoptymalizowaną nośność w aktualnej serii producenta.

Ucho odchyla się o 180° i przed obciążeniem musi być ustawione zgodnie z kierunkiem siły. Obracanie ładunku jest dopuszczalne w granicach instrukcji; ciągły ruch obrotowy lub ciągłe składanie ucha pod obciążeniem są niedozwolone.

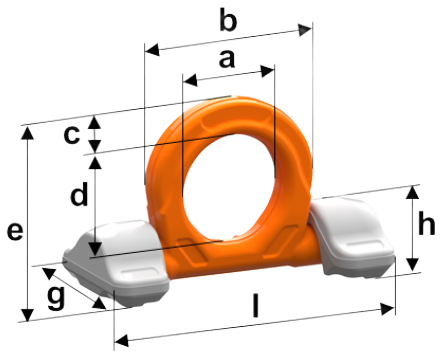
Zakres temperatur bez redukcji wynosi od −20°C do +200°C. Od +200°C do +300°C obowiązuje współczynnik 0,9, a od +300°C do +400°C — 0,75. Poza zakresem −20…+400°C stosowanie jest niedozwolone. Nie stosuj punktu do podnoszenia ani zabezpieczania osób.

Zobacz akcesoria zawiesiowe →

DANE TECHNICZNE PEWAG

Rysunek wymiarowy i tabela PLKW

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



Oryginalny rysunek PLKW. Litery odpowiadają kolumnom tabeli wymiarowej.

MONTAŻ SPAWANY

Nośność zależy również od spoin i podłoża.

Bloki są wykonane ze stali S355. Materiał konstrukcji, technologię i geometrię spoin należy dobrać według instrukcji PLKW. Spawanie wykonuje personel z wymaganymi kwalifikacjami. Po spawaniu ucho musi poruszać się swobodnie.

PARAMETRY TECHNICZNE

pewag PLKW Kappa — 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.]
PLKW 4t	4	48	78	17	50	82	60	28	136	0,8
PLKW 7t	7	60	100	21	50	104	83	39	173	1,9
PLKW 10t	10	70	118	24	70	121	95	43	204	2,9
PLKW 16t	16	90	150	30	90	155	120	55	264	6,1
PLKW 32,5t	32,5	130	214	44	130	222	170	77	374	17,2

PLKW — 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]
PLKW 4t	4	4	8	8	5,6	4	8,4	6	4	4
PLKW 7t	7	7	14	14	9,8	7	14,8	10,5	7	7
PLKW 10t	10	10	20	20	14,1	10	21,2	15	10	10
PLKW 16t	16	16	32	32	22,6	16	33,9	24	16	16
PLKW 32,5t	32,5	32,5	65	65	45,9	32,5	68,9	48,7	32,5	32,5

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 PLKW ↗ .

DOBÓR Z DYSTRYBUTOREM

Dobierz PLKW 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

Zastosuj kolejność i geometrię spawania z instrukcji. Przed pierwszym użyciem wymagane są badania nieniszczące spoin i przyległej konstrukcji. Sprawdź oznaczenia oraz ruch ucha.

DOKUMENTACJA PRODUCENTA

Właściwa instrukcja dla modelu.

Instrukcja PLKW, wydanie 09/2025 ↗ . Zawiera geometrię spoin, kolejność montażu, tabele DOR i zasady kontroli. EN 1677-1 z parametrami mechanicznymi według wewnętrznej specyfikacji pewag.

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

Karta PLKW i dokumentacja pewag ↗

KONTROLA I CZĘŚCI

Wsparcie techniczne CECHO.

Przed użyciem sprawdzaj ucho, bloki, spoiny i otaczającą konstrukcję. Pęknięcia, odkształcenia lub brak swobodnego ruchu wymagają wycofania punktu z eksploatacji. Naprawy i kontrole wykonuje kompetentny personel zgodnie z instrukcją.

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

Zobacz zakres serwisu CECHO →

PYTANIA O PLKW

Co sprawdzić przed doborem?

Kto produkuje punkt do przyspawania PLKW?

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

Czy PLKW można obciążać równolegle do płaszczyzny przyspawania?

Producent dopuszcza takie obciążenie przy właściwym ustawieniu i montażu. Preferowane jest ustawienie punktu tak, aby ucho mogło złożyć się w kierunku siły. Obowiązują ograniczenia z instrukcji i tabela DOR.

Czy PLKW może służyć jako punkt ochrony przed upadkiem?

Nie. PLKW jest punktem do podnoszenia ładunków, a nie do podnoszenia lub zabezpieczania osób.

Czy można przenieść używany punkt przez odcięcie i ponowne przyspawanie?

Nie. Instrukcja zabrania demontażu przyspawanego punktu i jego ponownego przyspawania.

Jakie informacje przesłać do wyceny?

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