Dane aktualne na dzień: 18-11-2026 02:31
Link do produktu: https://www.cecho.pl/punkt-mocujacy-plgw-sn-p-278.html

Punkt mocujący PLGW-SN



Numer katalogowy	**PUNK-278**

Opis produktu

Punkt mocujący pewag PLGW-SN — najważniejsze informacje

GWINT WEWNĘTRZNY
M8–M30 Siedem wielkości

MONTAŻ
Dwie zapadki Ręczne wkręcanie

USTAWIENIE UCHA
360° bez obciążenia W kierunku ciągnięcia

WSPARCIE CECHO
Dobór mocowania Kontakt z technikiem →

PUNKT PODNOSZENIA Z GWINTEM WEWNĘTRZNYM

Nakrętka na przygotowany trzpień.

pewag PLGW-SN łączy zawiesie z ładunkiem wyposażonym w odpowiednią śrubę lub trzpień. Oznaczenie M odnosi się do gwintu wewnętrznego; dobór obejmuje także wytrzymałość mocowania i powierzchnię oparcia nakrętki.

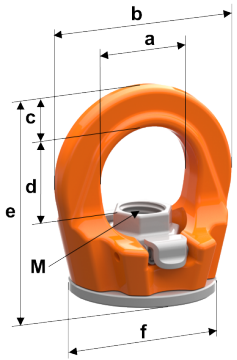
Dwie zapadki blokują ucho na czas ręcznego montażu. Po dokręceniu ustaw je w pozycji roboczej zgodnie z instrukcją, aby ucho można było swobodnie skierować w stronę ciągnięcia.

Obrót o **360° służy ustawieniu przed obciążeniem** . PLGW-SN nie jest przeznaczony do obracania ładunku pod obciążeniem. Nośność osiowa i poprzeczna różnią się — właściwe wartości podaje tabela konfiguracji.

DANE TECHNICZNE PEWAG

Rysunek wymiarowy i tabela PLGW-SN

Siedem rozmiarów nakrętek z aktualnej karty producenta. Nominalny DOR dotyczy jednego punktu obciążonego przy 90°.



Wymiary PLGW-SN w mm. M oznacza gwint wewnętrzny nakrętki.

PODSTAWA I GWINT

Sprawdź element współpracujący.

Śruba lub trzpień muszą mieć klasę co najmniej 10.9 i być sprawdzone pod kątem pęknięć. Nakrętka ma przylegać całą podstawą; wystający koniec gwintu nie może ograniczać ruchu ucha.

PARAMETRY TECHNICZNE

pewag PLGW-SN — gwinty i wymiary

Typ	Gwint M	DOR 90° [t]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	f [mm]	Klucz [mm]	Masa [kg/szt.]
PLGW-SN 0,3 t	M8	0,3	25	45	10	21	55	35	12	0,17
PLGW-SN 0,5 t	M10	0,5	25	45	10	21	55	35	12	0,17
PLGW-SN 0,7 t	M12	0,7	30	55	12	25	65	43	14	0,28
PLGW-SN 1,5 t	M16	1,5	35	64	14	29	72	50	19	0,42
PLGW-SN 2,3 t	M20	2,3	40	73	16	34	82	54	22	0,5
PLGW-SN 3,5 t	M24	3,5	50	86	18	40	95	69	27	1
PLGW-SN 4,9 t	M30	4,9	60	110	25	47	115	90	36	1,9

DOR w t, masa w kg/szt., wymiary w mm. Klucz — rozmiar sześciokąta. Nośności dla śruby lub trzpienia klasy co najmniej 10.9, zgodnie z warunkami instrukcji. Źródło: karta producenta pewag PLGW-SN ↗ .

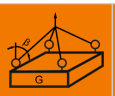
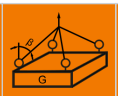
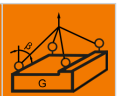
KONFIGURACJE PODNOSZENIA

DOR całego układu — wartości w tonach

Dobierz kolumnę według schematu, liczby cięgien i kierunku sił. W schematach 0° / 90° pokazano kierunek obciążenia względem podstawy; β oznacza kąt cięgna do pionu.

NOŚNOŚĆ UKŁADU [t] Przesuń tabelę, aby zobaczyć wszystkie konfiguracje →

pewag PLGW-SN — układy symetryczne i niesymetryczne

Typ	Gwint M	 1 cięgno · 0°	 1 cięgno · 90°	 2 cięgna · 0°	 2 cięgna · 90°	 2 cięgna · β 0–45°	 2 cięgna · β 45–60°	 3–4 cięgna · β 0–45°	 3–4 cięgna · β 45–60°	 2 cięgna · asymetria	 3–4 cięgna · asymetria
PLGW-SN 0,3 t	M8	1	0,3	2	0,6	0,4	0,3	0,6	0,4	0,3	0,3
PLGW-SN 0,5 t	M10	1,5	0,5	3	1	0,7	0,5	1	0,7	0,5	0,5
PLGW-SN 0,7 t	M12	2	0,7	4	1,4	1	0,7	1,4	1	0,7	0,7
PLGW-SN 1,5 t	M16	4	1,5	8	3	2,1	1,5	3	2,2	1,5	1,5
PLGW-SN 2,3 t	M20	5	2,3	10	4,6	3,2	2,3	4,8	3,4	2,3	2,3
PLGW-SN 3,5 t	M24	6,5	3,5	13	7	4,9	3,5	7,4	5,2	3,5	3,5
PLGW-SN 4,9 t	M30	12	4,9	24	9	6,9	4,9	10,3	7,3	4,9	4,9

DOR z tabeli dotyczy całego przedstawionego układu. Wartości nie obejmują redukcji wymaganych np. przez temperaturę lub obciążenia udarowe — sprawdź instrukcję producenta. Kierunek siły musi pozostawać swobodny.

DOBÓR Z DYSTRYBUTOREM

Dobierz gwint, podparcie i kierunek siły.

DOR nakrętki nie zastępuje sprawdzenia wytrzymałości trzpienia oraz konstrukcji ładunku.

01

Gwint i długość

Dopasuj średnicę gwintu i klasę elementu współpracującego. Przestrzegaj minimalnej i maksymalnej głębokości wkręcenia z instrukcji; koniec śruby nie może wystawać ponad dopuszczalną wysokość nakrętki.

02

Montaż zapadkami

Oczyść gwint i powierzchnię oparcia. Załącz obie zapadki do montażu, dokręć ręcznie i ustaw zapadki w położeniu roboczym. Podstawa musi przylegać na całej powierzchni.

03

Kierunek oraz kontrola

Przed podnoszeniem ustaw ucho w stronę ciągnięcia. Sprawdź gwint, oznaczenia, swobodę ruchu i brak uszkodzeń. Nie obracaj ładunku pod obciążeniem; DOR dobierz z odpowiedniej kolumny konfiguracji.

DOKUMENTACJA PRODUCENTA

Montaż i użytkowanie PLGW-SN.

Instrukcja PLGW-SN zawiera pozycje zapadek, dopuszczalne głębokości wkręcenia dla poszczególnych gwintów, wymagania dla śrub oraz zasady kontroli.

Instrukcja i dokumentacja producenta ↗ Karta PLGW-SN i dokumentacja pewag ↗

KONTROLA I CZĘŚCI

Wsparcie techniczne CECHO.

Prześlij oznaczenie PLGW-SN, zdjęcia nakrętki i trzpienia, jego klasę oraz schemat podnoszenia. CECHO pomoże dobrać wielkość i sprawdzić wymagania montażowe.

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

Zobacz zakres serwisu CECHO →

PYTANIA I ODPOWIEDZI

Co sprawdzić przed doborem?

Kto produkuje PLGW-SN?

Producentem jest pewag. CECHO jest dystrybutorem i pomaga dobrać gwint oraz konfigurację podnoszenia.

Czy PLGW-SN ma śrubę montażową?

To nakrętka z gwintem wewnętrznym. Montuje się ją na odpowiedniej śrubie lub trzpieniu konstrukcji.

Czy ucho może obracać się pod obciążeniem?

Nie. Obrót 360° służy ustawieniu ucha przed przyłożeniem obciążenia.

Jaka klasa śruby jest wymagana?

Co najmniej 10.9, z kontrolą pęknięć i prawidłową długością zazębienia gwintu według instrukcji pewag.

Jakie informacje przesłać do wyceny?

Podaj gwint M, klasę i długość trzpienia, masę ładunku oraz liczbę i kierunki pracy punktów.