Dane aktualne na dzień: 02-11-2026 21:25
Link do produktu: https://www.cecho.pl/punkt-mocujacy-profilift-delta-pldw-p-273.html



Punkt mocujący profilift delta PLDW

Numer katalogowy	**PUNK-273**

Opis produktu

Punkt mocujący pewag PLDW — najważniejsze informacje

ŁOŻYSKOWANY PUNKT
Obrót 360° Także pod obciążeniem

UCHYLNE OGNIWO
180° Duży otwór na hak

ŚRUBA SPECJALNA
Klasa 12.9 Badana na pęknięcia

WSPARCIE CECHO
Dobór do gwintu Kontakt z technikiem →

PODNOSZENIE I ODWRACANIE

Obrotowy punkt do zmiennego kierunku ciągnięcia.

pewag PLDW Delta wkręca się w nośną część maszyny lub konstrukcji. Łożyskowana głowica może obracać się o 360°, a ogniwo odchylać o 180°. Szerokie ogniwo pozwala podłączyć odpowiednio dobrany większy hak lub szeklę.

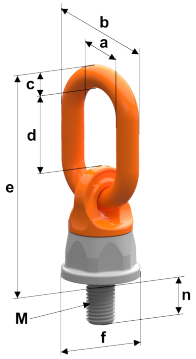
Przed podnoszeniem ustaw ogniwo w kierunku przewidywanej siły. Nawet przy zastosowaniu łożyska nie wolno pozostawiać go w pozycji powodującej gwałtowne przestawienie pod obciążeniem. Ogniwo i osprzęt muszą mieć swobodę ruchu.

Przy obrocie pod obciążeniem wymagany jest **właściwy moment dokręcania** . Instrukcja wyklucza ciągłe obracanie oraz ciągłe wychylanie ogniwa pod obciążeniem. Nominalna nośność przy 90° różni się od zwiększonej nośności osiowej 0°.

DANE TECHNICZNE PEWAG

Rysunek wymiarowy i tabela PLDW

Wymiary i DOR dla 22 wykonań metrycznych z aktualnej karty pewag. Warianty o tym samym gwincie mogą mieć różne ogniwa i nośności — dobieraj pełne oznaczenie.



Aktualny rysunek PLDW: a, b, c, d, e, f, n w mm; M — gwint. n max w tabeli określa granicę długości wykonania przedłużonego.

DOR ZALEŻY OD KIERUNKU

Rozróżnij 0° i 90°.

DOR nominalny w tabeli wymiarów dotyczy siły poprzecznej 90° przy poprawnie ustawionym ogniwie. Przy podnoszeniu w osi śruby 0° obowiązuje odpowiednia, wyższa wartość z tabeli konfiguracji.

PARAMETRY TECHNICZNE

pewag PLDW Delta — gwinty metryczne i DOR nominalny przy 90°

Typ	Gwint M	DOR 90° [t]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	f [mm]	n [mm]	n max [mm]	Klucz [mm]	Masa [kg/szt.]
PLDW 0,3 t	M8	0,3	30	56	13	38	110	38	20	100	34	0,44
PLDW 0,5 t	M10	0,5	30	56	13	38	110	38	20	180	34	0,45
PLDW 0,7 t	M12	0,7	35	61	13	48	115	38	22	200	34	0,48
PLDW 1 t	M14	1	35	61	13	48	115	38	22	200	34	0,49
PLDW 1,5 t	M16	1,5	35	61	13	48	115	38	24	250	34	0,51
PLDW 1,8 t	M20	1,8	35	61	13	48	115	38	30	-	34	0,52
PLDW 2,5 t	M20	2,5	35	67	16	55	147	55	33	250	46	1,1
PLDW 3,5 t	M24	3,5	35	67	16	55	147	55	30	250	46	1,1
PLDW 4 t	M24	4	40	74	17	66	165	63	40	300	50	1,5
PLDW 5,3 t	M30	5,3	40	74	17	66	165	63	35	300	50	1,5
PLDW 6,7 t	M30	6,7	50	96	23	70	185	72	40	300	60	2,6
PLDW M36 - 10t	M36	10	50	96	23	91	233	92	55	300	75	4,3
PLDW M42 - 13t	M42	13	65	119	27	91	237	92	60	300	75	5,2
PLDW M45 - 13t	M45	13	65	119	27	91	237	92	68	300	75	5,2
PLDW M48 - 13 t	M48	13	65	119	27	116	262	92	68	300	75	5,4

Typ	Gwint M	DOR 90° [t]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	f [mm]	n [mm]	n max [mm]	Klucz [mm]	Masa [kg/szt.]
PLDW M52 - 13 t	M52	13	65	119	27	116	262	92	75	-	75	5,4
PLDW 24 t	M56	24	70	136	33	105	292	110	84	300	95	10,2
PLDW 25 t	M64	25	70	136	33	105	292	110	96	300	95	11
PLDW 40 t	M72	40	90	180	45	130	386	170	110	500	145	29
PLDW 45 t	M80	45	90	180	45	130	386	170	120	500	145	30
PLDW 55 t	M90	55	90	180	45	130	386	170	135	500	145	32
PLDW 55 t	M100	55	90	180	45	130	386	170	150	500	145	35

DOR w t, masa w kg/szt., wymiary w mm. n oznacza długość standardową; n max dotyczy wykonania przedłużonego, a znak „–” oznacza brak wartości podanej przez producenta. Wykonania z gwintem calowym PLDW U wymagają odrębnego doboru. Źródło: karta producenta pewag PLDW ↗ .

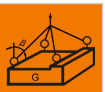
KONFIGURACJE PODNOSZENIA

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 PLDW — układy symetryczne i niesymetryczne

Typ	Gwint M	Moment [Nm]	 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
PLDW 0,3 t	M8	10	0,6	0,3	1,2	0,6	0,4	0,3	0,6	0,4	0,3	0,3
PLDW 0,5 t	M10	10	1,2	0,5	2,4	1	0,7	0,5	1	0,75	0,5	0,5
PLDW 0,7 t	M12	15	1,8	0,7	3,6	1,4	0,95	0,7	1,4	1	0,7	0,7
PLDW 1 t	M14	25	2,4	1	4,8	2	1,4	1	2,1	1,5	1	1
PLDW 1,5 t	M16	30	2,8	1,5	5,6	3	2,1	1,5	3,1	2,2	1,5	1,5
PLDW 1,8 t	M20	80	2,8	1,8	5,6	3,6	2,5	1,8	3,8	2,7	1,8	1,8
PLDW 2,5 t	M20	80	5	2,5	10	5	3,5	2,5	5,3	3,5	2,5	2,5
PLDW 3,5 t	M24	150	5	3,5	10	7	4,9	3,5	7,4	5,2	3,5	3,5
PLDW 4 t	M24	150	7	4	14	8	5,5	4	8,4	6	4	4
PLDW 5,3 t	M30	230	7	5,3	14	10,6	7,4	5,3	11,2	7,9	5,3	5,3
PLDW 6,7 t	M30	230	10	6,7	20	13,4	9,4	6,7	14,2	10	6,7	6,7
PLDW M36 - 10t	M36	450	12,5	10	25	20	14,1	10	21,2	15	10	10

Typ	Gwint M	Moment [Nm]	 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
PLDW M42 - 13t	M42	600	16	13	32	26	18,3	13	27,5	19,5	13	13
PLDW M45 - 13t	M45	600	16	13	32	26	18,3	13	27,5	19,5	13	13
PLDW M48 - 13 t	M48	600	16	13	32	26	18,3	13	27,5	19,5	13	13
PLDW M52 - 13 t	M52	600	16	13	32	26	18,3	13	27,5	19,5	13	13
PLDW 24 t	M56	800	28	24	56	48	33,9	24	50,9	36	24	24
PLDW 25 t	M64	800	28	25	56	50	35,3	25	53	37,5	25	25
PLDW 40 t	M72	1200	60	40	120	80	56,5	40	84,8	60	40	40
PLDW 45 t	M80	1400	60	45	120	90	63,6	45	95,4	67,5	45	45
PLDW 55 t	M90	1500	60	55	120	110	77,7	55	116,6	82,5	55	55
PLDW 55 t	M100	1600	60	55	120	110	77,7	55	116,6	82,5	55	55

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

Sprawdź gwint, kierunek siły i ruch ogniwa.

Dobór obejmuje punkt, połączenie gwintowe, podłoże i całą konfigurację zawiesia.

01

Gwint i długość śruby

Sprawdź pełne oznaczenie PLDW, średnicę i skok gwintu, długość n oraz nośność materiału. Powierzchnia pod punktem musi być płaska i zapewniać pełne oparcie. Nie skracaj śruby i nie stosuj podkładek między punktem a ładunkiem.

02

Nośność oraz moment

Dobierz DOR do kierunku 0° / 90° i układu cięgien. Właściwy moment z tabeli jest wymagany przy stałym montażu oraz obrocie pod obciążeniem. Głębokość wkręcenia ustal według instrukcji i materiału podłoża.

03

Ruch pod obciążeniem

Ustaw ogniwo przed podnoszeniem i sprawdź swobodę obrotu oraz uchylenia. Nie dopuść do opierania osprzętu o korpus. PLDW nie służy do ciągłego obracania lub ciągłego wychylania pod obciążeniem.

DOKUMENTACJA PRODUCENTA

Montaż i użytkowanie PLDW.

Instrukcja PLDW, wydanie lipiec 2025, opisuje montaż, minimalne głębokości wkręcenia, momenty dokręcania, ograniczenia obrotu, redukcje nośności i kryteria wycofania.

Instrukcja i dokumentacja producenta ↗ Karta PLDW i dokumentacja pewag ↗

KONTROLA I CZĘŚCI

Wsparcie techniczne CECHO.

Prześlij pełne oznaczenie PLDW, zdjęcia gwintu, korpusu i ogniwa oraz dane planowanego podnoszenia. CECHO pomoże ocenić dobór i zakres przeglądu.

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 PLDW Delta?

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

Czy PLDW może obracać się pod obciążeniem?

Tak, zgodnie z instrukcją i po dokręceniu właściwym momentem. Ciągłe obracanie i ciągłe wychylanie ogniwa pod obciążeniem są niedozwolone.

Dlaczego dla jednego rozmiaru podano dwie nośności?

Obciążenie osiowe 0° i poprzeczne 90° wywołują różne siły w punkcie. Stosuj kolumnę odpowiadającą rzeczywistemu kierunkowi pracy.

Czy dwa punkty M20 zawsze mają ten sam DOR?

Nie. Aktualna tabela obejmuje PLDW 1,8 t i PLDW 2,5 t z gwintem M20. Różnią się także wymiarami; sam gwint nie identyfikuje wykonania.

Jakie informacje przesłać do wyceny?

Podaj pełny symbol PLDW, gwint i długość śruby, materiał konstrukcji, masę i środek ciężkości ładunku, liczbę punktów oraz kierunki obciążenia.