Dane aktualne na dzień: 17-11-2026 03:31
Link do produktu: https://www.cecho.pl/punkt-mocujacy-profilift-eta-ple-p-274.html

Punkt mocujący profilift eta PLE



Numer katalogowy	**PUNK-274**

Opis produktu

Punkt mocujący pewag PLE/N — najważniejsze informacje

PEWAG PRO POINTS
Klasa 8 Punkt do przyspawania

UCHYLNE OGNIWO
180° Sprężyna utrzymuje położenie

NOŚNOŚĆ
Współczynnik 4:1 DOR według konfiguracji

WSPARCIE CECHO
Dobór do konstrukcji Kontakt z technikiem →

PODNOSZENIE KONSTRUKCJI

Stały punkt podłączenia zawiesia.

pewag PLE/N eta przyspawuje się do odpowiednio dobranego elementu maszyny, ramy lub konstrukcji. Ruchome ogniwo pozwala podłączyć hak, szeklę albo inny zgodny element zawiesia.

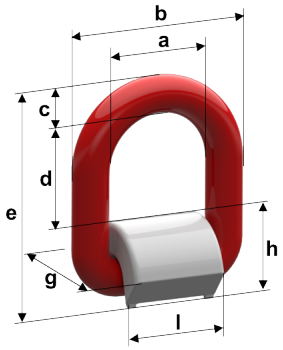
Sprężyna utrzymuje ogniwo w wybranym położeniu. Punkt jest przystosowany do obciążania w różnych kierunkach, w granicach podanych w instrukcji i tabeli DOR. Ogniwo musi mieć swobodę ruchu i nie może opierać się o krawędź ładunku.

Przy podnoszeniu obowiązuje **współczynnik bezpieczeństwa 4:1** . Punkt można przeznaczyć również do mocowania ładunku po odrębnym doborze; zgodnie z instrukcją nie wolno zmieniać jego przeznaczenia między podnoszeniem a mocowaniem po rozpoczęciu użytkowania.

DANE TECHNICZNE PEWAG

Rysunek wymiarowy i tabela PLE/N

Wymiary odnoszą się do aktualnego rysunku producenta. DOR pojedynczego punktu i DOR całego układu przedstawiono w oddzielnych tabelach.



Aktualne oznaczenia wymiarów PLE/N według pewag. Wymiary w mm.

DOBÓR PODSTAWY I OGNIWA

Sprawdź miejsce pod spoinę.

Porównaj gabaryty podstawy, długość l i przestrzeń potrzebną do uchylenia ogniwa. Materiał oraz grubość konstrukcji muszą pozwalać przenieść obciążenie przez prawidłowo wykonaną spoinę.

PARAMETRY TECHNICZNE

pewag PLE/N eta — nośność pojedynczego punktu i wymiary

Typ	DOR [t]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	g [mm]	h [mm]	l [mm]	Masa [kg/szt.]
PLE/N 6	1,12	40	62	11	42	79	36	26	35	0,31
PLE/N 8	2	42	69	13	45	86	37	28	37	0,4
PLE/N 10	3,15	45	78	16,5	47	98	41	34	40	0,63
PLE/N 13	5,3	55	99	22	53	119	61	44	50	1,46
PLE/N 16	8	70	120	25	73	146	63	48	64	2,3
PLE/N 22	15	97	163	33	92	195	89	70	90	5,4

DOR w t, masa własna w kg/szt., wymiary w mm. Nośność połączenia zależy także od materiału konstrukcji i wykonania spoin. Źródło: karta producenta pewag PLE/N ↗ .

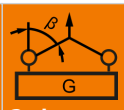
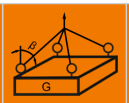
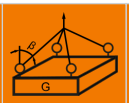
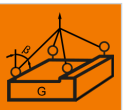
KONFIGURACJE PODNOSZENIA

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 PLE/N eta — układy symetryczne i niesymetryczne

Typ	 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
PLE/N 6	1,12	1,12	2,24	2,24	1,5	1,12	2,3	1,6	1,12	1,12
PLE/N 8	2	2	4	4	2,8	2	4,2	3	2	2
PLE/N 10	3,15	3,15	6,3	6,3	4,4	3,15	6,6	4,7	3,15	3,15
PLE/N 13	5,3	5,3	10,6	10,6	7,4	5,3	11,2	7,9	5,3	5,3
PLE/N 16	8	8	16	16	11,3	8	16,9	12	8	8
PLE/N 22	15	15	30	30	21	15	31,8	22,5	15	15

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 punkt i jego połączenie z konstrukcją.

Uwzględnij kierunki sił, środek ciężkości ładunku oraz warunki spawania.

01

Masa i konfiguracja

Wybierz w tabeli układ odpowiadający liczbie cięgien i kątowi pracy. Dla obciążenia niesymetrycznego stosuj właściwą kolumnę producenta; uwzględnij wymagane redukcje wynikające z warunków pracy.

02

Podstawa oraz spoiny

Spawanie wykonuje osoba o odpowiednich kwalifikacjach zgodnie z instrukcją PLE. Podstawa montażowa, rodzaj i wymiar spoiny oraz nośność materiału podstawowego wymagają sprawdzenia dla konkretnego rozmiaru.

03

Ruch i kontrola

Po spawaniu sprawdź swobodę uchylenia ogniwa o 180° i stan spoiny. Przed każdym użyciem skontroluj oznaczenia, deformacje, zużycie oraz prawidłowe ułożenie elementu zawiesia.

DOKUMENTACJA PRODUCENTA

Montaż i użytkowanie PLE.

Instrukcja PLE określa montaż, wykonanie spoin, dopuszczalne kierunki obciążenia i redukcje nośności. Zawiera również zasady kontroli punktu i jego połączenia z konstrukcją.

Instrukcja i dokumentacja producenta ↗ Karta PLE/N i dokumentacja pewag ↗

KONTROLA I CZĘŚCI

Wsparcie techniczne CECHO.

Prześlij oznaczenie punktu, zdjęcia ogniwa i spoin oraz dane konstrukcji. CECHO pomoże w doborze i ustaleniu zakresu kontroli technicznej.

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 punkt PLE/N eta?

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

Czy PLE/N można obciążać z boku?

Tak, w kierunkach pokazanych przez pewag i przy DOR właściwym dla konfiguracji. Ogniwo powinno ustawić się w kierunku ciągnięcia i mieć swobodę ruchu.

Czy samo dobranie DOR punktu wystarczy?

Nie. Trzeba także sprawdzić nośność materiału konstrukcji, prawidłowość spoin, rozmieszczenie punktów oraz rozkład sił w całym układzie.

Do czego służy sprężyna?

Utrzymuje ogniwo w wybranym położeniu i ułatwia podłączenie osprzętu. Nie zastępuje prawidłowego doboru punktu i połączenia.

Jakie informacje przesłać do wyceny?

Podaj masę i środek ciężkości ładunku, liczbę punktów, kierunki sił, materiał i grubość podłoża, dostępne miejsce oraz liczbę sztuk.