

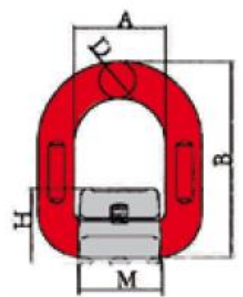
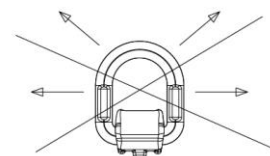
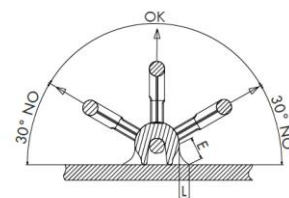
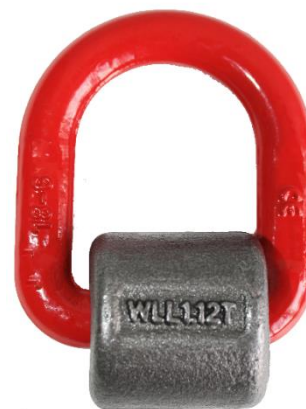
FICHA TÉCNICA

ANILLA SOLDABLE BMDS

- Anilla de tiro frojada, fabricada según norma EN 1677-1 de acuerdo a la directiva de maquinaria 2006/42/CE.
- Bloque soldable forjado en material ST52-3.
- El material en que se coloca la anilla debe aceptar la soldadura. (acero standard con un contenido máximo en carbono 0,4%)
- La pared de apoyo debe ser lo suficientemente ancha para tener un buen agarre. Tener en cuenta la siguiente tabla:

Ref.	Código	Medida nominal	Espesor mínimo de pared de apoyo
BMDS1	6CANTAPS0001T	6	4
BMDS2	6CANTAPS0002T	7/8	6
BMDS3	6CANTAPS0003T	10	7
BMDS5	6CANTAPS0005T	13	8
BMDS8	6CANTAPS0008T	16	9
BMDS10	6CANTAPS0010T	18	11
BMDS15	6CANTAPS0015T	22	14

- Realizar al menos 2 cordones de soldadura superpuestos para garantizar una penetración perfecta. La soldadura debe ser según norma EN 287 ó normas AWS.
- Verificar el espesor del cordón de soldadura. Debe rellenar totalmente el espacio formado entre la pared de apoyo y el chaflán de 45° de la placa a soldar.
- Tª de trabajo entre -20°C y +100°C para respetar las capacidades de carga.
- Factor de seguridad 4:1



Ref.	Código	Medida nominal	CMU Tn	BL Tn	A±2	B±3	D±2	M±1,5	H±0,3	Peso kg
BMDS1	6CANTAPS0001T	6	1,12	4,48	41	78,5	13,0	37	33,5	0,40
BMDS2	6CANTAPS0002T	7/8	2,00	8,00	42	88,0	14,0	38	35,5	0,47
BMDS3	6CANTAPS0003T	10	3,15	12,80	45	94,0	17,0	43	39,0	0,69
BMDS5	6CANTAPS0005T	13	5,30	21,20	55	118,0	22,0	50	49,0	1,46
BMDS8	6CANTAPS0008T	16	8,00	32,00	70	141,0	26,5	67	52,0	2,50
BMDS10	6CANTAPS0010T	18	10,00	40,00	85	165,0	28,0	78	63,5	2,80
BMDS15	6CANTAPS0015T	22	15,00	60,00	97	188,0	34,0	90	72,0	5,79