DOSSIER PRODUIT

Anneau d’arrimage à souder TAPS 1

Référence JDT : 0381701000

Désignation	TAPS 1
Référence	0381701000
LC	2240 daN
Coefficient de sécurité	2 par rapport à la rupture

Contenu du dossier

- Synthèse levage.pro de la référence sélectionnée.
- Pages catalogue produit en français.
- Notice et certificat de conformité en français.
- Certificat de conformité CE du produit en français.

Consulter ce produit en ligne : https://levage.pro/anneaux-arrimage/taps-lc/taps-1/

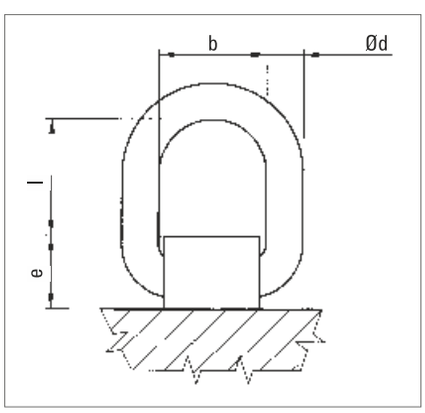
Avant utilisation, vérifiez toujours la notice officielle, le montage, le support et les conditions d’emploi.

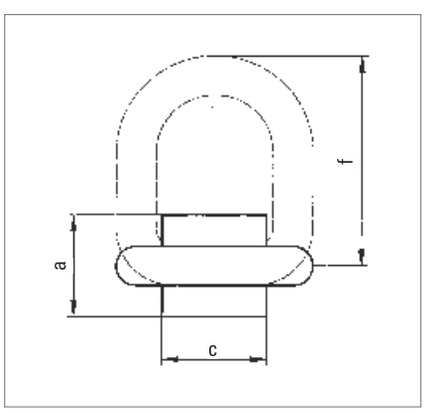
TAPS Anneaux de levage à souder
(+ version spéciale arrimage)



Anneaux de levage à souder
- version levage : CMU de 1 t à 75 t.
- version arrimage : LC de 2.400 daN à 30.00 daN.

Les avantages sont :
» Design compact
» Coefficient de sécurité 4 (par rapport à la rupture)
» Plage d'utilisation de la maille : 180°
» Palier à souder en matériau S355J2 selon EN 10025
(pour les TAPS de 1 à 15)
» Palier à souder en matériau 1.7218 (25 CrMo4)
(pour les TAPS de 20 à 63)
» Peut également être chargé transversalement à la direction de pivotement





TAPS 1 – 63

Désignation	a	b	c	Ø d	e	f	l	Poids	Référence
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
TAPS 1	32	38	32	13	25	70	42	0,32	0381701000
TAPS 2	34	40	34	14	26	72	42	0,33	0381702000
TAPS 3	47	56	50	18	36	92	54	0,84	0381703000
TAPS 5	55	67	60	22	46	111	63	1,56	0381705000
TAPS 8	68	80	68	26	54	127	68	2,62	0381708000
TAPS 15	82	125	100	30	60	190	120	5,4	0380415000
TAPS 20	125	150	125	46	90	254	155	16,0	0380420000
TAPS 25	135	170	140	52	100	288	175	22,8	0380425000
TAPS 30	155	200	170	57	110	334	210	32,3	0380430000
TAPS 35	170	200	170	57	120	346	210	34,7	0380435000
TAPS 40	180	210	185	62	130	363	220	45,2	0380440000
TAPS 50	190	230	180	73	135	395	235	56,5	0380450000
TAPS 63	190	230	180	73	135	395	235	56,5	0380463000

TAPS

Anneaux de levage à souder
(+ version spéciale arrimage)





La notice d'utilisation correspondante et les fichiers CAO peuvent être téléchargés sur www.taps.jdt.fr

Type d'élingage :									
Nombre de brins :	**1**	**1**	**2**	**2**	**2**		**3 ou 4**		**Force d'arrimage**
Angles de l'élingage :	**0°**	**90°**	**0°**	**90°**	**0° à 45°**	**45° à 60°**	**0° à 45°**	**45° à 60°**	**(version arrimage)**
				CMU*					
Désignation	**t**	**t**	**t**	**t**	**t**	**t**	**t**	**t**	**daN**
TAPS 1	1,6	1,12	3,2	2,24	1,6	1,12	2,36	1,6	2.240
TAPS 2	3,0	2,0	6,0	4,0	2,8	2,0	4,25	3,0	4.000
TAPS 3	4,75	3,15	9,5	6,3	4,45	3,15	6,7	4,75	6.300
TAPS 5	8,0	5,3	16,0	10,6	7,5	5,3	11,2	8,0	10.600
TAPS 8	12,0	8,0	24,0	16,0	11,2	8,0	17,0	17,0	16.000
TAPS 15	22,4	15,0	45,0	30,0	21,2	15,0	31,5	22,4	30.000
TAPS 20	30,0	20,0	60,0	40,0	28,3	20,0	42,4	30,0	-
TAPS 25	37,5	25,0	75,0	50,0	33,5	25,0	53,0	37,5	-
TAPS 30	45,0	30,0	90,0	60,0	42,0	30,0	63,0	45,0	-
TAPS 35	50,0	35,0	100,0	70,0	49,0	35,0	74,3	52,2	-
TAPS 40	60,0	40,0	120,0	80,0	56,0	40,0	85,0	60,0	-
TAPS 50	71,0	50,0	142,0	100,0	71,0	50,0	106,0	75,0	-
TAPS 63	75,0	63,0	150,0	126,0	90,0	63,0	133,0	95,0	-

*Capacité Maximale d'Utilisation totale par application.

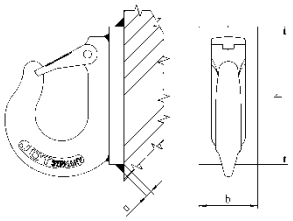
Dans le cas d'une répartition asymétrique des charges,
la règle suivante s'applique aux élingages à 2 et 3 ou 4 brins :
utiliser la CMU pour 1 brin à 90°.

TRADUCTION DE LA NOTICE D'INSTRUCTIONS ORIGINALE
JDT – J. D. Theile GmbH & Co. KG,
Letmather Str. 26-45, D-58239 Schwerte, Allemagne
Tel : +33 1 89 31 58 58 - info@jdt.fr - www.jdt.fr

Instructions pour le soudage pour les anneaux à souder : EAHK, TAPS, TAPS-E, TAPSK et "THEIPA"-Point-S (TP-S)

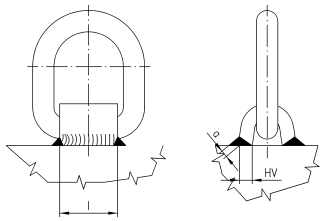
- Le soudage doit être effectué par des soudeurs manuels contrôlés pour l'apport de soudage et la position de soudage selon la DIN EN ISO 9606-1, possédant un certificat de contrôle de soudeur valable.
- Le matériau de la plaque de base / du support à œillets à souder sur EAHK, TAPSK, TAPS de 1 à 15 et TAPS-E est S355J2 conformément à la norme DIN EN 10025. Dans le cas des TAPS 20 à 63, la plaque de base / le support à souder est en 25CrMo4 (1.7218) conformément à la norme DIN EN 10083. Dans le cas de TP-S, le corps de l'anneau articulé est en 23 MnNiMoCr 5 4 (1.6758) conformément à DIN17115 ou équivalent.
  - Le matériau de la contre-pièce doit être approprié au soudage et sa structure doit pouvoir supporter la charge.
  - Un préchauffage et un traitement à chaud ultérieur de la soudure ne sont pas requis.
- Matériaux d'apport pour le soudage sous gaz protecteur ISO 4063-135 (MAG)
  - ISO 14341-A-G 38 2 M G4Si1 (désignation de la matière d'apport pour le soudage)
    ISO 14341-A-G4Si1 (désignation du fil électrode)
  - **UNIQUEMENT TP-S** et **TAPS 20 à 63** : ISO 14341-A-G 46 2 M G4Si1 (désignation de la matière d'apport pour le soudage)
    ISO 14341-A-G4Si1 (désignation du fil électrode)
  - Matériaux d'apport pour le soudage à l'arc électrique ISO 4063-111
  - **Selon la norme DIN EN ISO2560, les conditions préalables suivantes doivent être satisfaites pour le matériau d'apport pour soudage :**
    - Passe de fond : caractéristique pour les propriétés mécaniques ≥ 38
    - Passe terminale : caractéristique pour les propriétés mécaniques ≥ 38 (≥ 42 dans le cas de TP-S et TAPS 20 à 63)
    - Exemples :
      - ISO 2560-A-E 38 2 1NiMo R (passe de fond et passe terminale)
      - ISO 2560-A-E 38 2 1NiMo RR (passe de fond et passe terminale)
      - **UNIQUEMENT TP-S** et **TAPS 20 à 63** : ISO 2560 A-E 42 0 1 NiMo R ou RR (passe terminale)
- **Les raccordements de soudure doivent être exécutés sans entaille.**
- **Les surfaces à souder doivent être polies métalliques.**
- **Les réglementations et directives valables pour l'application doivent être respectées.**
- **L'adéquation du métal d'apport utilisé et l'exécution de la soudure doivent être garanties par le fabricant du matériel d'apport de la soudure.**

Soudure EAHK



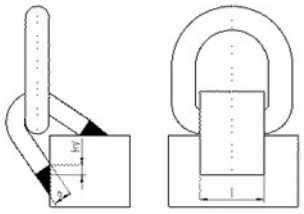
Désignation	b [mm]	h [mm]	Soudure d'angle, $a_{min.}$ [mm]	Longueur [mm]	Volume [mm³]
EAHK 6	40	90	5,0	260	3250
EAHK 8	50	115	5,0	330	4125
EAHK 10	60	140	8,0	400	12800
EAHK 13	70	175	8,0	490	15680
EAHK 16	80	210	8,0	580	18560

Soudure TAPS



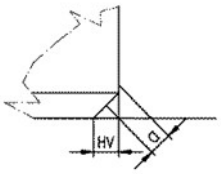
Désignation	L [mm]	Soudure en demi-V [mm]	Soudure d'angle, $a_{min.}$ [mm]	Longueur [mm]	Volume [mm³]
TAPS 1	34	7	5,5	68	3672
TAPS 2	34	7	5,5	68	3672
TAPS 3	49	10	8,5	98	11956
TAPS 5	60	12	10,0	120	20400
TAPS 8	69	18	12,0	138	49956
TAPS 15	100	21	12,0	200	58800
TAPS 20	125	28	14,0	250	113250
TAPS 25	140	32	25,0	280	357560
TAPS 30	170	34	28,0	340	532440
TAPS 35	170	42	29,0	340	610640
TAPS 40	185	43	31,0	370	777000
TAPS 50	180	46	32,0	360	776880
TAPS 63	180	46	32,0	360	776880

Soudure TAPSK



Désignation	L [mm]	Soudure en demi-V [mm]	Soudure d'angle, $a_{min.}$ [mm]	Longueur [mm]	Volume [mm³]
TAPSK 3	50	6,5	12,0	100	9800
TAPSK 5	60	8,0	15,0	120	18840
TAPSK 8	70	10,5	20,0	140	35700

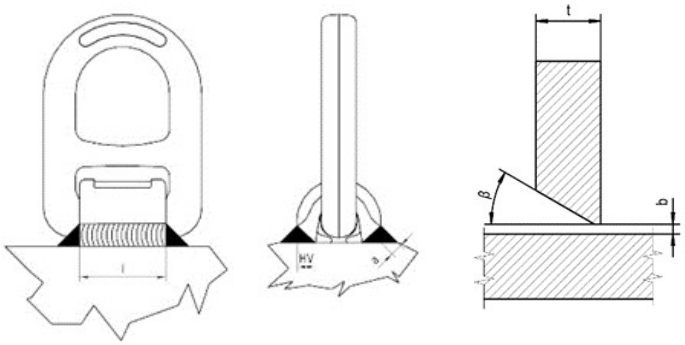
Soudure "THEIPA"-Point-S (TP-S)



Désignation	Soudure en demi-V [mm]	Soudure d'angle, $a_{min.}$ [mm]	Longueur [mm]	Volume [mm³]
TP-S 2,5	5,5	5,0	168	6750
TP-S 4	7,0	6,0	184	11120
TP-S 6,7	8,5	7,0	224	19090
TP-S 10	10,0	9,0	260	34040
TP-S 17	12,0	10,0	321	55190
TP-S 28	12,0	12,0	405	87480

Soudure TAPS-E

Désignation	Soudure en demi-V [mm]	Soudure d'angle, $a_{min.}$ [mm]	Longueur [mm]	Volume [mm³]	Angle (β)	Épaisseur (t) [mm]	Fente de soudage (b) [mm]
TAPS-E1,4	8	6,0	70	4760	45°	8	2
TAPS-E 2,5	8	6,0	70	4760	45°	8	2
TAPS-E 4	10	8,0	100	11400	45°	10	2
TAPS-E 6,7	13	10,0	120	22140	45°	13	2
TAPS-E 10	17	12,0	140	40390	45°	17	2
TAPS-E 12,5	18	12,0	160	48960	45°	18	2,5
TAPS-E 16	19	12,0	180	58410	45°	19	3
TAPS-E 19	24	14,0	180	87120	45°	24	3
TAPS-E 26,5	28	16,0	280	181440	45°	28	3



Traduction des instructions de soudage originales en allemand.
En cas de doute ou malentendu, la version allemande de document est décisive.