DOSSIER PRODUIT

# Anneau de levage articulé à souder TAPS-20

Référence JDT : 0380420000

| | |
|---|---|
| **Désignation** | TAPS 20 |
| **Filetage / fixation** | à souder |
| **Référence JDT** | 0380420000 |
| **CMU 0°** | 30 t |
| **CMU 90°** | 20 t |
| **Poids** | 16 kg |

## Capacités maximales d’utilisation

| Nombre de brin(s) Type d’élingage | 1 | 2 | 3 ou 4 |
|---|---|---|---|
| **Angle 0°** | 30 t | 60 t | N/A |
| **Angle 90°** | 20 t | 40 t | N/A |
| **Angle 0°–45°** | N/A | 28,3 t | 42,4 t |
| **Angle 45°–60°** | N/A | 20 t | 30 t |
| **Asymétrie** | N/A | 20 t | 20 t |

## 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.

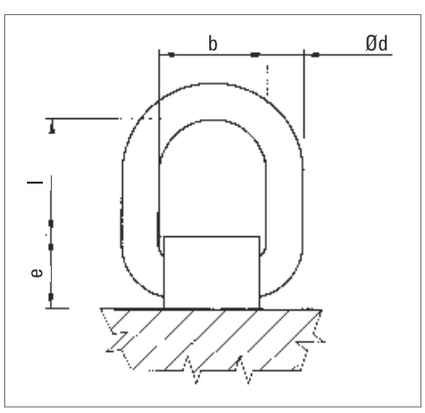
*Consulter ce produit en ligne : https://levage.pro/anneaux-de-levage/anneau-articule-a-souder/taps-20/*
*Avant utilisation, vérifiez toujours la notice officielle, le montage, le support et les conditions d’emploi.*

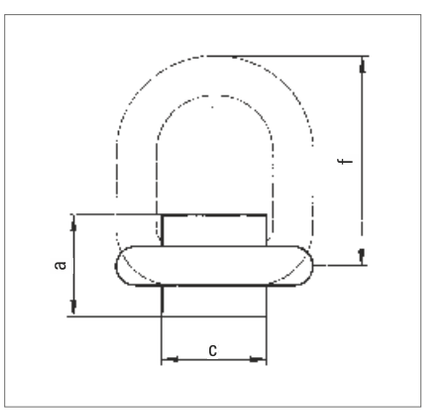
# TAPS Anneaux de levage à souder
(+ version spéciale arrimage)




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.

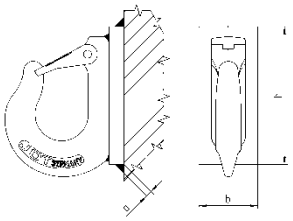
Dans le cas d'une répartition asymétrique des charges,
la règle suivante s'applique aux élingages à 2 et 3 ou 4 brins :
utiliser la CMU pour 1 brin à 90°.

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)

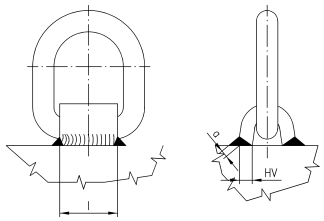
- Le soudage doit être effectué par des soudeurs manuels contrôlés pour l'apport de soudage et la position de soudage selon la DIN EN ISO 9606-1, possédant un certificat de contrôle de soudeur valable.
- Le matériau de la plaque de base / du support à œillets à souder sur EAHK, TAPSK, TAPS de 1 à 15 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**



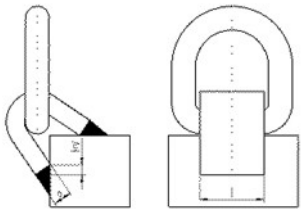
| Désignation | b [mm] | h [mm] | Soudure d'angle, $a_{min.}$ [mm] | Longueur [mm] | Volume [mm³] |
|---|---|---|---|---|---|
| **EAHK 6** | 40 | 90 | 5,0 | 260 | 3250 |
| **EAHK 8** | 50 | 115 | 5,0 | 330 | 4125 |
| **EAHK 10** | 60 | 140 | 8,0 | 400 | 12800 |
| **EAHK 13** | 70 | 175 | 8,0 | 490 |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

**Soudure TAPS**



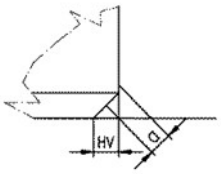
| Désignation | L [mm] | Soudure en demi-V [mm] | Soudure d'angle, $a_{min.}$ [mm] | Longueur [mm] | Volume [mm³] |
|---|---|---|---|---|---|
| **TAPS 1** | 34 | 7 | 5,5 | 68 | 3672 |
| **TAPS 2** | 34 | 7 | 5,5 | 68 | 3672 |
| **TAPS 3** | 49 | 10 | 8,5 | 98 | 11956 |
| **TAPS 5** | 60 | 12 | 10,0 | 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 |

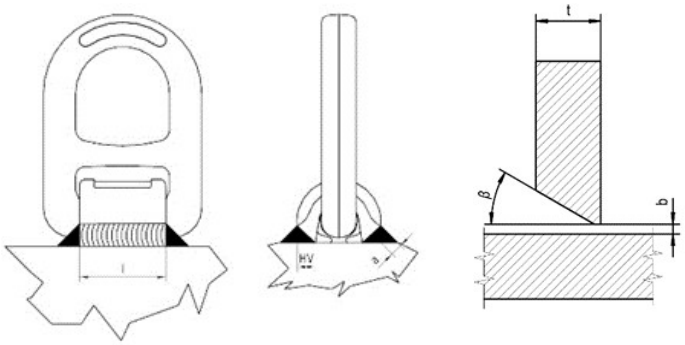
**Soudure "THEIPA"-Point-S (TP-S)**




| 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.