DOSSIER PRODUIT

Anneau de levage pivotant à souder TP-S-10

Référence JDT : 0381510000

Désignation	TP-S 10
Filetage / fixation	à souder
Référence JDT	0381510000
CMU 0°	15 t
CMU 90°	10 t
Poids	3,3 kg

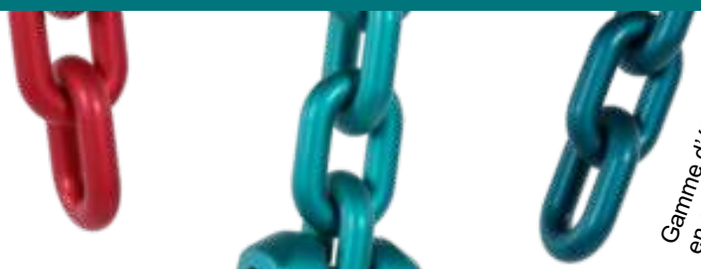
Capacités maximales d’utilisation

Nombre de brin(s) Type d’élingage	1	2	3 ou 4
Angle 0°	15 t	30 t	N/A
Angle 90°	10 t	20 t	N/A
Angle 0°–45°	N/A	14 t	21,2 t
Angle 45°–60°	N/A	10 t	15 t
Asymétrie	N/A	10 t	10 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-pivotant-a-souder/tp-s-10/
Avant utilisation, vérifiez toujours la notice officielle, le montage, le support et les conditions d’emploi.



Gamme d'élinguages en grade 80, 100, 120, de Ø 6 mm à 50 mm !

THEIPA® Point un point idéal !

- Approuvé par la **DGUV**
- Approuvé par **DEKRA**

Marquages **CE** et **UKCA**

Toutes les parties portantes sont testées à **100%** anti-fissures.

Deux ergots centrés empêchent le maillon de se bloquer.

5 marquages pour identifier les angles max. autorisés de l'élinguage.

Acier de haute qualité pour une durée de vie du produit prolongée.

Joint labyrinthique de conception mécanique* - réduit la pénétration de saleté et d'humidité.

Grâce à l'abaque CMU de JDT, contrôler la limite d'usure pour la mise au rebut.



La CMU estampillée s'applique également dans le cas le plus défavorable de 90°.

Le facteur de sécurité 4 contre la rupture s'applique dans toutes les directions de traction.

Surface hexagonale - pour une installation et un retrait facilités même avec des gants.

Base améliorée : surface optimisée mécaniquement.

- Versions femelles (avec filetage intérieur).
- Versions à souder.

Également en longue vis + rondelle et écrou.

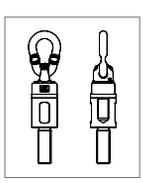
Identification claire du filetage et de sa longueur effective gravée sous l'embase.

Roulements à billes + bille de centrage pour un mouvement fluide même avec rotation sous charge maximale.

Puce RFID et gravure selon les spécifications du client.

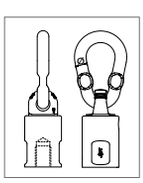
Types de filetage :
- Métrique : de TP 0,7 M06 à TP 50t M100
- UNC : de 5/16'-18 UNC-2A à 4'-4 UNC-2A
- Autres versions de filetage réalisés sur demande (par exemple UNC, UNF, RD).





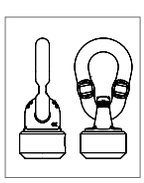
- Adaptateurs de filetages
- Femelles des deux côtés,
- Versions mâle/femelle,

livrables sur spécification client.



- Versions femelles

(avec filetage intérieur).
Tous les avantages sont aussi présents dans ce produit.



- Versions à souder

Soudage en HV continu et fermé.
Tous les avantages sont aussi présents dans ce produit.

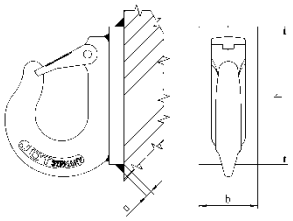
- Tous les THEIPA points sont exempts de chrome hexavalent dans leur revêtement électrolytique. Ce faisant, JDT se conforme à la directive européenne 2000/53/CE et à la directive RoHS 2011/65/UE, (UE)2015/863.
- Le manuel d'utilisation correspondant et les fichiers CAO peuvent être téléchargés sur www.jdt.fr
- À partir de la taille nominale de 8 t, réduit considérablement la pénétration de saleté et d'humidité, prolongeant ainsi leur durée de vie.

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)

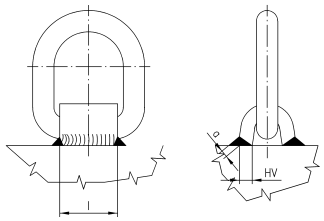
- Le soudage doit être effectué par des soudeurs manuels contrôlés pour l'apport de soudage et la position de soudage selon la DIN EN ISO 9606-1, possédant un certificat de contrôle de soudeur valable.
- Le matériau de la plaque de base / du support à œillets à souder sur EAHK, TAPSK, TAPS de 1 à 15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



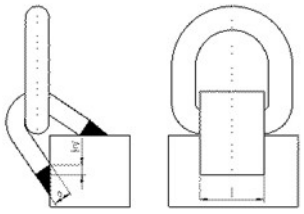
Désignation	b [mm]	h [mm]	Soudure d'angle, $a_{min.}$ [mm]	Longueur [mm]	Volume [mm³]
EAHK 6	40	90	5,0	260	3250
EAHK 8	50	115	5,0	330	4125
EAHK 10	60	140	8,0	400	12800
EAHK 13	70	175	8,0	490	15680
EAHK 16	80	210	8,0	580	18560

Soudure TAPS



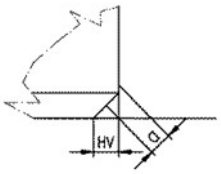
Désignation	L [mm]	Soudure en demi-V [mm]	Soudure d'angle, $a_{min.}$ [mm]	Longueur [mm]	Volume [mm³]
TAPS 1	34	7	5,5	68	3672
TAPS 2	34	7	5,5	68	3672
TAPS 3	49	10	8,5	98	11956
TAPS 5	60	12	10,0	120	20400
TAPS 8	69	18	12,0	138	49956
TAPS 15	100	21	12,0	200	58800
TAPS 20	125	28	14,0	250	113250
TAPS 25	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

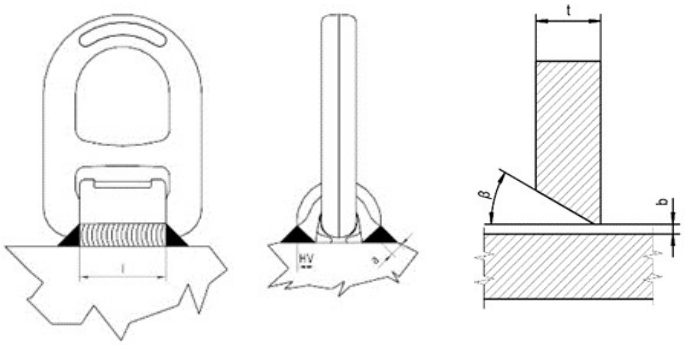
Soudure "THEIPA"-Point-S (TP-S)



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.