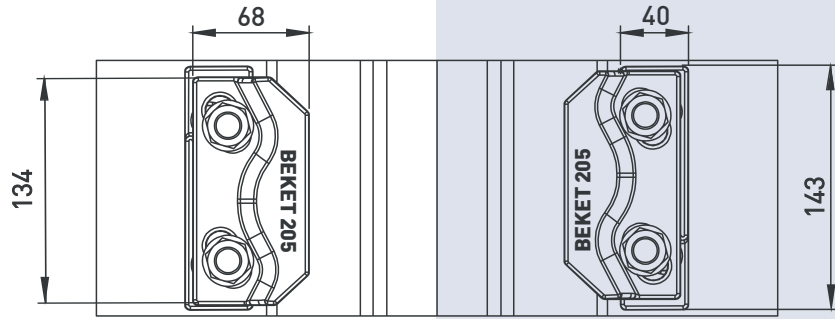
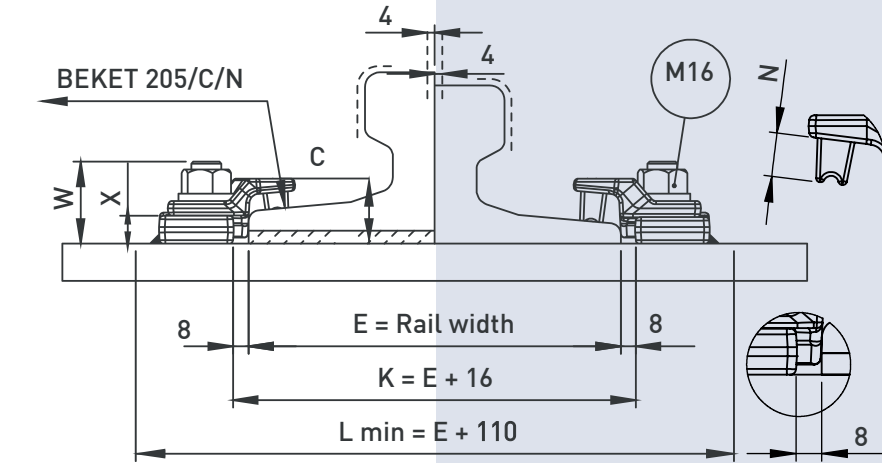


Beket 205 Kaynaklı Ray Kraposu

1 PEDLİ KULLANIM

2 PEDSİZ KULLANIM



TEKNİK ÖZELLİKLER

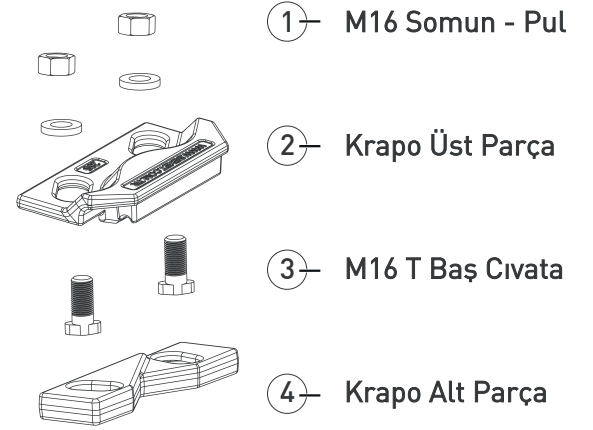
- Max. Yanal Yük 170 KN
- Yanal Ayarlama 8 mm
- Civata M16 gr 8.8
- Sıkma Kuvveti 175 Nm
- Sıcak Dövme Çelik St52-3

UYGULAMALAR

Beket 205 kaynaklı tip ray kraposu alt ve üst olmak üzere 2 adet sıcak dövme parçadan meydana gelmiştir. İsteğe göre kauçuk burun ya da çelik burun olarak üretilen Beket 205 ray kraposunun üst parçası, kaynaklı tip alt parçaya özel T baş civata ile montajlanır.

Flanşlı somun ile kullanılabilir.

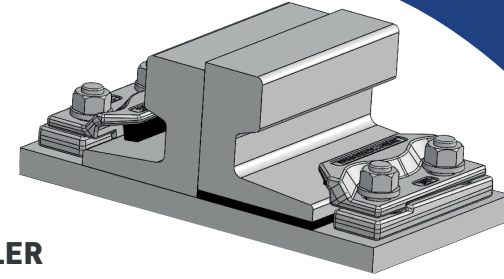
BİLEŞENLER



KRAPO NO	X	C	W	N	Ağırlık (Kg)
BEKET 205/35/12	18	35	45	12	1,420
BEKET 205/35/18	18	35	45	18	1,440
BEKET 205/35/22	18	35	45	22	1,490
BEKET 205/39/12	22	39	50	12	1,560
BEKET 205/39/18	22	39	50	18	1,590

	A	B	E	PEDSİZ	PEDLİ
A45	45	55	125	205/35/22	205/35/18
A55	55	65	150	205/35/22	205/35/18
A65	65	75	175	205/35/22	205/35/18
A75	75	85	200	205/35/22	205/35/18
A100	100	95	200	205/35/22	205/35/12
A120	120	105	220	205/35/18	205/35/12
A150	150	150	220	205/39/18	205/39/12
S49	67	149	125	205/35/22	205/35/12
S54	67	154	125	205/35/18	205/35/12
UIC54	70	159	140	205/35/22	205/35/12
UIC60	72	172	150	205/35/22	205/35/12
S41A	67	138	125	205/35/22	205/35/18
50E2	72	151	140	205/35/22	205/35/12
P43	70	140	114	205/35/18	205/35/12
P50	72	152	132	205/35/18	205/35/12
P65	73	180	150	205/35/18	205/35/12
KP70	70	120	120	205/35/22	205/35/12
KP80	80	130	130	205/35/22	205/35/12
KP100	100	150	150	205/35/18	205/35/12
CR105	65,1	131,8	131,8	205/35/22	205/35/12
CR135	87,3	146,1	131,8	205/35/18	205/35/12

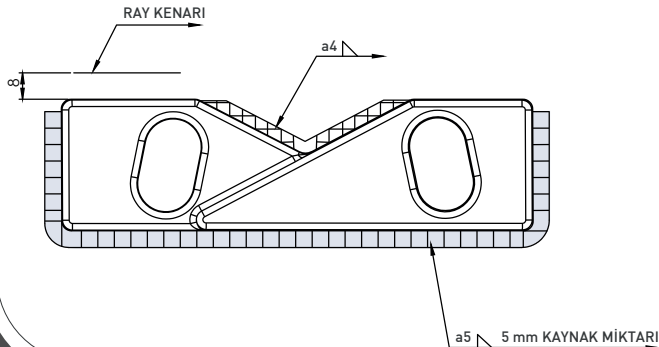
Krapolar, listelenenlerden daha fazla ray tipinde kullanılabilir.



ANA ÖZELLİKLER

- Krapolar ray altı ped varken veya ped olmadan montaj yapılabilir.
- Sistem kraponun raya kolay montajını ve yanıl ayarlama imkanı sağlar.
- Alt parça kaynatılır üst parça alt parçaya cıvata ve somun ile montajlanır.
- Kauçuklu burun kraponun raya esnek basmasını sağlar. Rayın esnemesini ve ray hareketlerini mümkün kılar.
- Krapolar raylarda kolay bakım ve değışiklik yapılmasını sağlar.
- Rayları krapo ile sabitleme yıllardır çoğu ülkede başarı ile kullanılmaktadır.

KAYNAK BİLGİSİ



MONTAJ TALİMATI:

Kraponun alt tabanı raya paralel bir şekilde minimum 5 mm kaynak yüksekliğinde kaynatılır. Krapolar kaynatılırken elektrot seçimine dikkat edilmesi gerekmektedir. Elektrot bilgileri standarda göre yanda verilmiştir. Cıvata yerleştirilip üst parça takılır ve pul ve somun ile sıkılır.

Tam kurulum talimatları için Beket ile irtibata geçiniz.

ELEKTRODE

AWS A5.1 1-04 E7018-1
EN ISO 2560-A E42 4 B42 H5
CE EN 13479

ROD

AWS A5.18 ER 70S-6: SG3
EN ISO 1668 W 4Si1: SG3



www.beket.com.tr