

Dane techniczne	Jednostka	R 25-200	R32-210	R 32-250	R 32-280	R 32-320	R 32-360	R 32-400	R 38-420	R 38-500
Średnica Nominalna	mm	25	32	32	32	32	32	32	38	38
Średnica min. Otworu żerdzi po walcowaniu	mm	13,5	24,0	22,0	20,0	17,0	15,0	11,0	24,0	19,0
Efektywne pole przekroju poprzecznego	mm ²	312	320	380	440	480	530	600	630	750
Średnica efektywna gwintu	mm	22,6	29,6	29,6	29,6	29,6	29,6	29,6	35,6	35,6
Obciążenie zrywające żerdzi	kN	200	210	250	280	320	360	400	420	500
Obciążenie odkształcenia plastycznego żerdzi	kN	150	160	190	220	250	280	330	350	400
Wydłużenie przy maksymalnej sile Agt	%	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5
Masa 1mb	kg	2,1	2,5	3,0	3,5	3,9	4,2	4,8	5,0	6,0
Sposób zamawiania	Nr. kat.	28060XXX-200	28061XXX-210	28061XXX-250	28061XXX-280	28061XXX-320	28061XXX-360	28061XXX-400	28062XXX-420	28062XXX-500
Typ gwintu	R25,R32,R38 zgodny z normą ISO 10208:1991									
Materiał	Zgodnie z normą ISO-683-1									
Długość	1m, 2m, 3m, 4m, 6m, lub wg. Uzgodnień-XXX w numerze katalogowym - długość w cm									

Dane techniczne	Jednostka	R 38-550	R 51-550	R 51-660	R 51-800	T76-1300	T76-1650	T76-1900	T103-2300	TG104-3550
Średnica Nominalna	mm	38	51	51	51	76	76	76	103	104
Średnica min. Otworu żerdzi po walcowaniu	mm	17,0	38,0	34,5	30,0	56,0	46,0	38,0	76,0	57,0
Efektywne pole przekroju poprzecznego	mm ²	840	840	990	1190	1950	2400	2930	3450	5500
Średnica efektywna gwintu	mm	35,6	48,6	48,6	48,6	72,9	72,9	72,9	98,7	98,7
Obciążenie zrywające żerdzi	kN	550	550	660	800	1300	1650	1900	2300	3550
Obciążenie odkształcenia plastycznego żerdzi	kN	450	450	540	640	1000	1200	1500	1900	2680
Wydłużenie przy maksymalnej sile Agt	%	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5
Masa 1mb	kg	6,2	6,5	7,7	9,5	15,4	18,9	23,0	27,0	43,2
Sposób zamawiania	Nr. kat.	28062XXX-550	28063XXX-550	28063XXX-660	28063XXX-800	28072XXX-1300	28072XXX-1650	28072XXX-1900	28070XXX-2300	28071XXX-3550
Typ gwintu	R38, R51 zgodny z normą ISO 10208:1991 ;pozostałe gwinty wg . normy zakładowej									
Materiał	Zgodnie z normą ISO 683-1 oraz PN-EN 10025-2:2019-11									
Długość	1m, 2m, 3m, 4m, 6m, lub wg. Uzgodnień-XXX w numerze katalogowym - długość w cm									

Dane techniczne	Jednostka	Ti30 -245	Ti30 -275	Ti30 -320	Ti40 -540	Ti40 -660	Ti52 -930	Ti73 -1040	Ti73 -1160	Ti73 -1585	Ti73 -1865	Ti103- 2270	Ti103 -3660
Średnica Nominalna	mm	30	30	30	40	40	52	73	73	73	73	103	103
Średnica min. Otworu żerdzi po walcowaniu	mm	16,0	14,0	11,0	19,5	13,5	23,0	52,0	50,0	40,0	33,5	76,0	56,0
Efektywne pole przekroju poprzecznego	mm ²	375	422	481	865	990	1400	1615	1775	2400	2800	3500	5600
Średnica efektywna gwintu	mm	27,1	27,1	27,1	37	37	48,8	69,7	69,7	69,7	69,7	99,7	99,7
Obciążenie zrywające żerdzi	kN	245	275	320	540	660	930	1040	1160	1585	1865	2270	3660
Obciążenie odkształcenia plastycznego żerdzi	kN	190	220	260	430	525	730	830	970	1270	1430	1800	2670
Wydłużenie przy maksymalnej sile Agt	%	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5	Min.5
Masa 1mb	kg	3,9	4,3	4,8	6,8	7,8	11	12,7	13,9	19,5	22	27,5	43,9
Sposób zamawiania	Nr. kat.	28064XXX- 245	28064XXX- 275	28064XXX- 320	28065XXX- 540	28065XXX- 660	28066XXX- 930	28067XXX- 1040	28067XXX- 1160	28067XXX- 1585	28067XXX- 1865	28068XXX- 2270	28068XXX- 3660
Typ gwintu	gwinty wg . normy zakładowej												
Materiał	Zgodnie z normą ISO 683-1 oraz PN-EN 10025-2:2019-11												
Długość	1m, 2m, 3m, 4m, 6m, lub wg. Uzgodnień-XXX w numerze katalogowym - długość w cm												