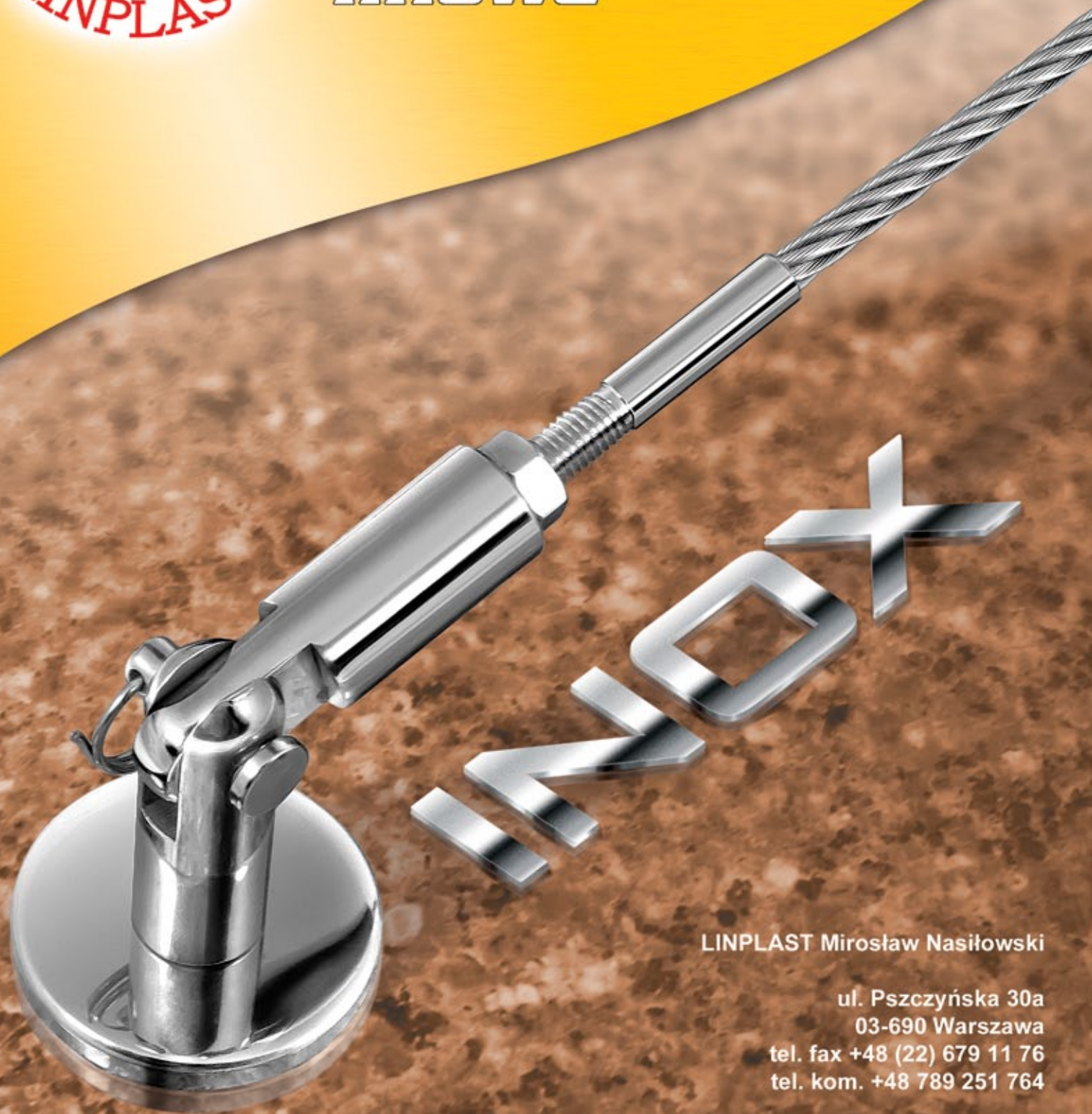




Architektoniczne konstrukcje linowe



LINPLAST Mirosław Nasiłowski

ul. Pszczyńska 30a
03-690 Warszawa
tel. fax +48 (22) 679 11 76
tel. kom. +48 789 251 764

biuro@linplast.pl
linplast@linplast.pl

O Firmie

Firma LINPLAST już od ponad 20 lat świadczy usługi na najwyższym poziomie. Bardzo duże doświadczenie pozwala nam na realizację najtrudniejszych zleceń. Nieustannie podnosimy nasze kwalifikacje, co umożliwia nam wdrażanie nowych rozwiązań pozwalających poszerzać standardy oferowanych usług.

Wszystkich zainteresowanych zachęcamy do skorzystania z usług naszej firmy.

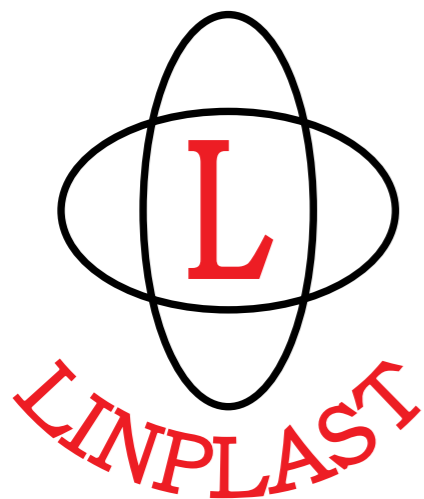
Dane Kontaktowe

LINPLAST Mirosław Nasiłowski

ul. Pszczyńska 30a
03-690 Warszawa
tel. fax +48 (22) 679 11 76
tel. kom. +48 789 251 764

biuro@linplast.pl
linplast@linplast.pl

www.linplast.pl



1	Liny	6 - 7 str.
2	Końcówki lin gwintowane	8 - 13 str.
3	Końcówki grzybkowe	14 - 19 str.
4	Końcówki oczkowe	20 - 23 str.
5	Końcówki widelkowe	24 - 29 str.
6	Zaciski linowe	30 - 35 str.
7	Pętle z lin	36 - 37 str.
8	Podkładki do profili	38 - 41 str.
9	Elementy różne	42 - 63 str.

ARCHITEKTONICZNE KONSTRUKCJE LINOWE są nowym produktem firmy LINPLAST. Powstał on na bazie dotychczasowej produkcji ciągów do pojazdów i maszyn. 20-letnie doświadczenie w tej branży pozwoliło stworzyć nowy produkt, który jest systemem nierdzewnych konstrukcji linowych mających zastosowanie w architekturze budowli, ogrodów i wnętrz.

System ten składa się z kilkudziesięciu kompatybilnych elementów, które stosowane w wielu kombinacjach pozwalają realizować wizje projektantów w wielu dziedzinach życia.

■ Stal nierdzewna typu 304

Typ 304 jest stalą austenityczną, o niskiej zawartości węgla 18-8 chromowo-niklową. Jest odporna na korozję i ma dobrą spawalność. Typ 304 jest najszerszej stosowaną stalą nierdzewną. Stosowana jest w przemyśle chemicznym, papierniczym, przetwórstwie żywności oraz m.in. w aparaturze medycznej, w wymiennikach ciepła, itp.

■ Stal nierdzewna - kwasoodporna typu 316

Typ 316 jest austenityczną stalą nierdzewną chromowo-niklową, odporną na działanie wysokich temperatur i o wyjątkowej odporności na korozję. Jest szeroko stosowana na morzu i w środowiskach, w których poddawana jest działaniu czynników chemicznych, soli, kwasów i wysokich temperatur. Typ 316 posiada doskonałą wytrzymałość na pękanie w podwyższonych temperaturach.

Oznaczenia gatunków stali wg. różnych norm:

Oznaczenie wg EN 10088	Oznaczenie wg DIN	Oznaczenie wg PN	Oznaczenie wg AISI / ASTM	Oznaczenie wg SS	Oznaczenie wg BS
1.4301	X5 CrNi 18 10	0H18N9	304	2332	304 S 16
1.4306	X2 CrNi 19 11	00H18N10	304 L	2352	304 S 11
1.4372	bd.	1H17N4G9	201	bd.	bd.
1.4401	X5 CrNiMo 17 122	0H17N12M2T	316	2347	316 S 31
1.4404	X2 CrNiMo 18 14 3	00H17N14M2	316 L	2348	316 S 11
1.4435	X2 CrNiMo 13 14 3	G0H17N14M2	316 L	2353	316 S 11
1.4436	X5 CrNiMo 17 13 3	0H17N12M2T	316	2343	316 S 31

Uwaga :



Powyższą tabelkę należy traktować jako przybliżenie oznaczeń. Wymienność materiałów wg podanych norm musi być sprawdzana za każdym razem.

Oznaczenia do tabeli:

DiN - Deutsche Industrie Normen (www.din.de)

PN - Polskie Normy (PKN: www.pkn.pl)

AISI - American Iron and Steel Institute (www.steel.org)

ASTM - American Society for Testing and Materials (www.astm.org)

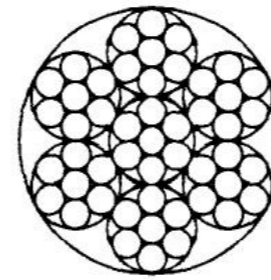
SS - Swedish Standard (www.sis.se)

BS - British Standard (www.bsi-global.com)





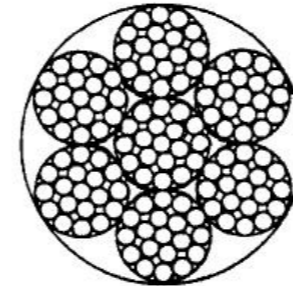
LINA O KONSTRUKCJI 7x7



N R KATAOGOWY	SREDNICA		mm
	LINY	kN	
5.0285	1	0,5	
5.0286	2	2,3	
5.0287	3	5,1	
5.0288	4	9,0	
5.0289	5	13,5	
5.0290	6	19,5	
5.0291	8	36,5	

MATERIAŁ: STAL A4

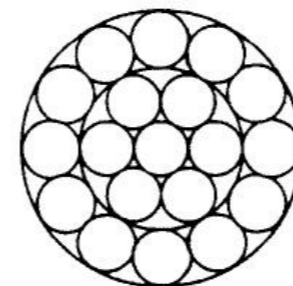
LINA O KONSTRUKCJI 7x19



N R KATAOGOWY	SREDNICA		mm
	LINY	kN	
5.0293	2	2,7	
5.0294	3	4,6	
5.0295	4	7,8	
5.0296	5	13,0	
5.0297	6	18,7	
5.0298	8	33,4	

MATERIAŁ: STAL A4

LINA O KONSTRUKCJI 1x19 (struna)



N R KATAOGOWY	SREDNICA		mm
	LINY	kN	
5.0300	2	3,3	
5.0301	3	7,4	
5.0302	4	13,2	
5.0303	5	20,6	
5.0304	6	29,7	
5.0305	8	49,8	

MATERIAŁ: STAL A4



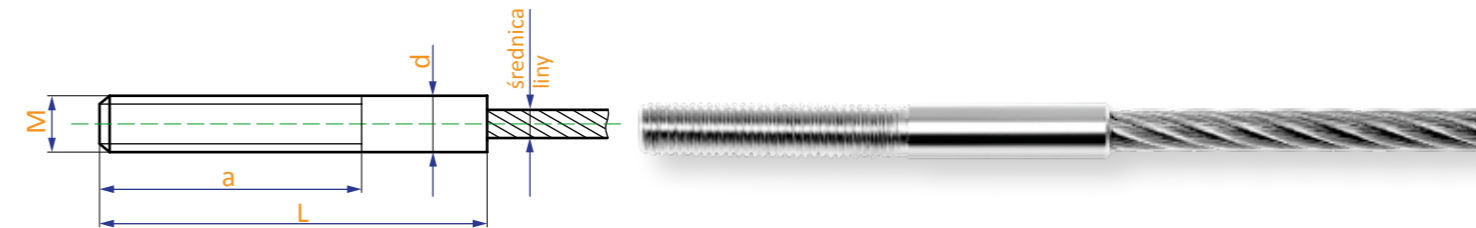
UWAGA: podczas projektowania konstrukcji linowych z wykorzystaniem elementów gwintowanych należy pamiętać aby połączenie gwintowane mogło przenosić oczekiwane siły nominalne należy wkręcić śrubę w gwintowany otwór minimum 1,5 średnicy gwintu (np: dla gwintu M8 – 12mm).



KOŃCÓWKI LINY Z GWINTEM ZEWNĘTRZNYM DŁUGA

NR KATALOGOWY		MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI: 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY					
GWINT PRAWY	GWINT LEWY	ŚREDNICA LINY	M	a	L	d	mm
5.0001	5.0002	1	M4	20	35	4	
5.0003	5.0004	2	M5	30	50	5	
5.0005	5.0006	2	M5	60	80	5	
5.0007	5.0008	3	M6	15	50	6	
5.0009	5.0010	3	M6	30	65	6	
5.0011	5.0012	3	M6	60	95	6	
5.0013	5.0014	4	M6	30	70	6	
5.0015	5.0016	4	M8	30	65	8	
5.0017	5.0018	4	M8	60	95	8	
5.0019	5.0020	5	M8	30	75	8	
5.0021	5.0022	5	M8	60	105	8	
5.0023	5.0024	5	M8	80	125	8	
5.0025	5.0026	6	M10	30	85	10	
5.0027	5.0028	6	M10	60	115	10	
5.0029	5.0030	6	M10	80	135	10	
5.0031	5.0032	8	M12	60	135	12	
5.0033	5.0034	8	M12	80	165	12	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



KOŃCÓWKI LINY Z GWINTEM ZEWNĘTRZNYM KRÓTKA

NR KATALOGOWY		MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI: 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY					
GWINT PRAWY	GWINT LEWY	ŚREDNICA LINY	M	a	L	d	mm
5.0036	5.0037	3	M4	20	37	4	
5.0038	5.0039	3	M4	40	57	4	
5.0040	5.0041	4	M5	50	70	5	
5.0042	5.0043	4	M5	70	90	5	
5.0044	5.0045	5	M6	50	75	6	
5.0046	5.0047	5	M6	70	95	6	
5.0048	5.0049	6	M8	60	90	8	
5.0050	5.0051	6	M8	80	110	8	
5.0052	5.0053	8	M10	70	107	10	
5.0054	5.0055	8	M10	100	137	10	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4





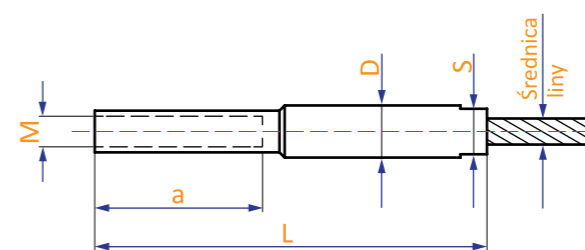
UWAGA: wszystkie połączenia gwintowane należy zabezpieczyć przed niekontrolowanym odkręcaniem się nakrętką kontrującą.



KOŃCÓWKA LINY Z GWINTEM WEWNĘTRZNYM OBROTOWA

NR KATALOGOWY	MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI: 80% WYTRZYMAŁOŚCI LINY						
	SREDNICA LINY	M	L	a	D	s	mm
5.0087	3	M5	68	15	10	8	
5.0088	3	M5	78	25	10	8	
5.0089	4	M6	68	15	10	8	
5.0090	4	M6	83	30	10	8	
5.0091	5	M8	83	20	14	10	
5.0092	5	M8	98	35	14	10	
5.0093	6	M8	83	20	14	10	
5.0094	6	M8	98	35	14	10	

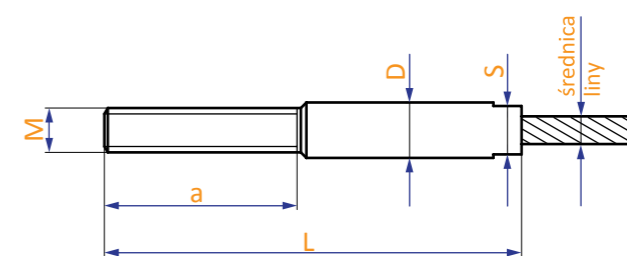
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



KOŃCÓWKA LINY Z GWINTEM ZEWNĘTRZNYM OBROTOWA

NR KATALOGOWY	MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI: 80% WYTRZYMAŁOŚCI LINY						
	SREDNICA LINY	M	L	a	D	s	mm
5.0057	3	6	73	20	10	8	
5.0058	3	6	93	40	10	8	
5.0059	4	6	73	20	10	8	
5.0060	4	8	78	25	10	8	
5.0061	4	8	98	45	10	8	
5.0062	5	8	88	25	14	10	
5.0063	5	8	105	45	14	10	
5.0064	6	10	113	50	14	10	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



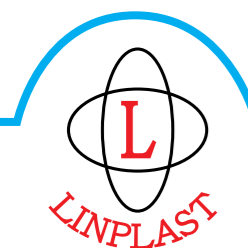
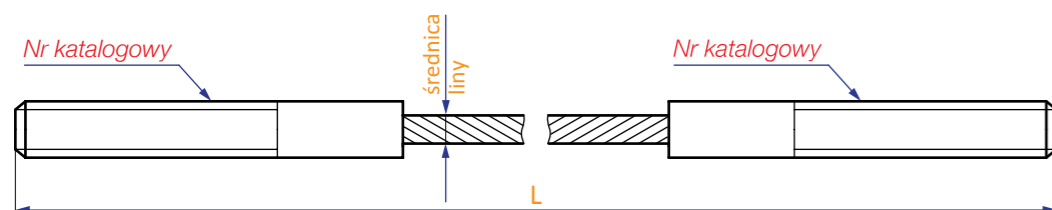
Końcówka liny z gwintem zewnętrznym obrotowa umożliwia obrót części gwintowanej w stosunku do liny. Daje to możliwość zmiany długości liny przez wkręcanie gwintowanej końcówki bez niekorzystnego skręcania liny.



UWAGA: Podczas zaciskania końcówki na linie następuje jej wydłużenie do 5%.

W przypadku zamawiania odcinków lin z zaciśniętymi końcówkami gwintowanymi należy podać długość całkowitą L, średnicę liny i jej konstrukcję oraz numery katalogowe końcówek.

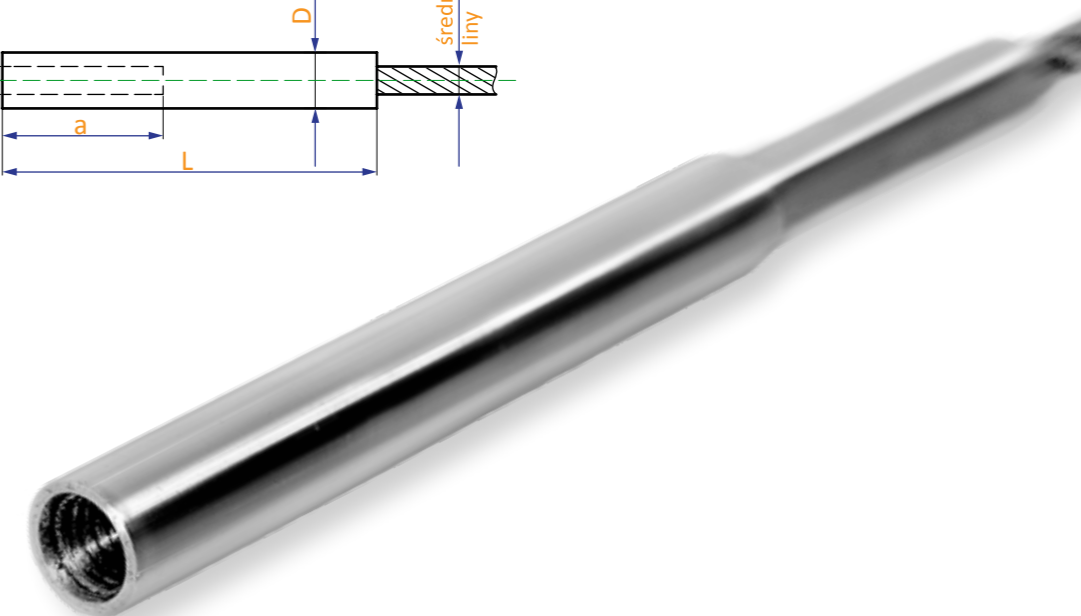
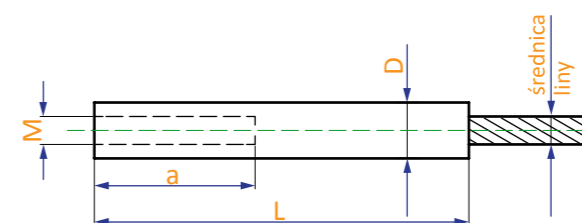
Dla końcówek z gwintem zewnętrznym:



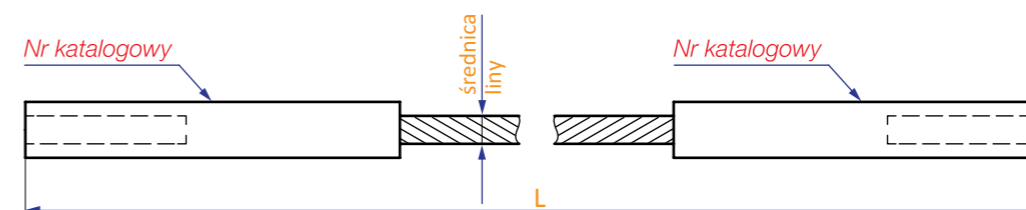
KOŃCÓWKA LINY Z GWINTEM WEWNĘTRZNYM

NR KATALOGOWY		MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI: 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY				
GWINT PRAWY	GWINT LEWY	ŚREDNICA LINY	M	a	L	D
5.0066	5.0067	2	M4	15	40	6
5.0068	5.0069	3	M5	15	45	6
5.0070	5.0071	3	M5	25	55	6
5.0072	5.0073	4	M6	15	50	8
5.0074	5.0075	4	M6	30	65	8
5.0076	5.0077	5	M6	15	55	8
5.0078	5.0079	5	M6	30	70	8
5.0080	5.0081	6	M8	20	60	10
5.0082	5.0083	6	M8	35	75	10
5.0084	5.0085	8	M10	35	95	12

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



Ustalenie wymiaru L dla końcówek z gwintem wewnętrznym:

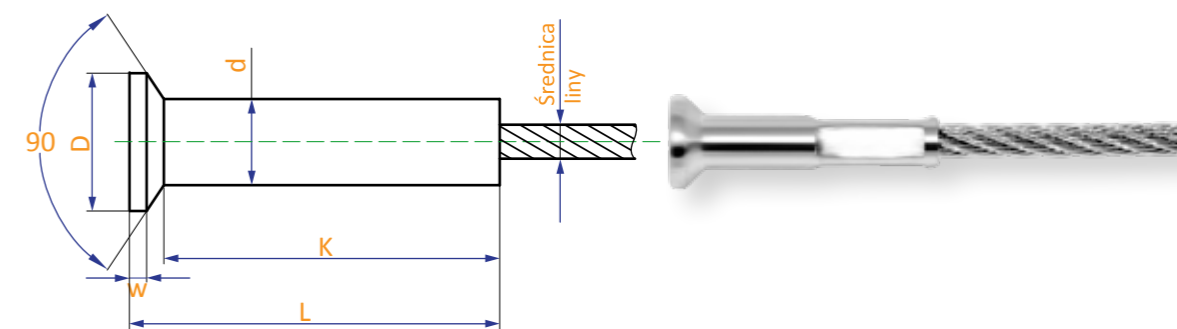




GRZYBEK ZACISKANY PŁASKI

NR KATALOGOWY	MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI: 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY					
	SREDNICA LINY	L	K	d	D	w
5.0096	2	23,0	20	5	8	1,5
5.0097	3	34,0	30	6	10	2,0
5.0098	4	39,5	35	7	12	2,0
5.0099	5	45,0	40	8	14	2,0
5.0100	6	55,0	50	10	16	2,0
5.0101	8	67,0	60	12	20	3,0

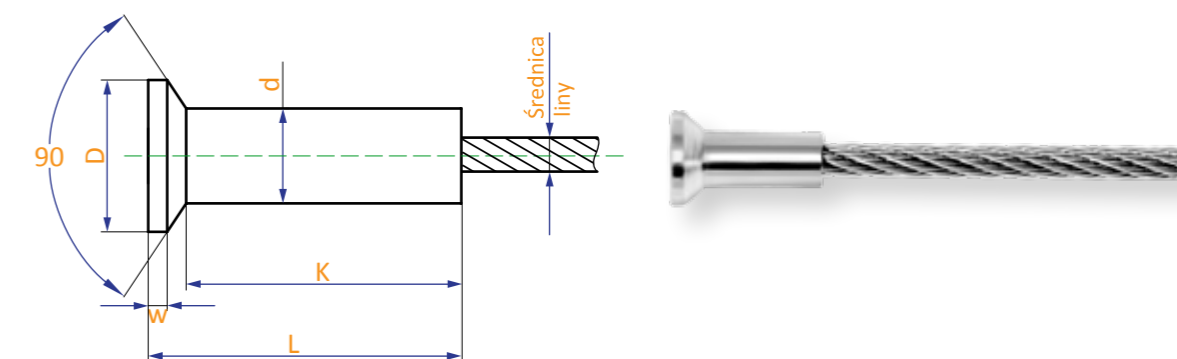
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



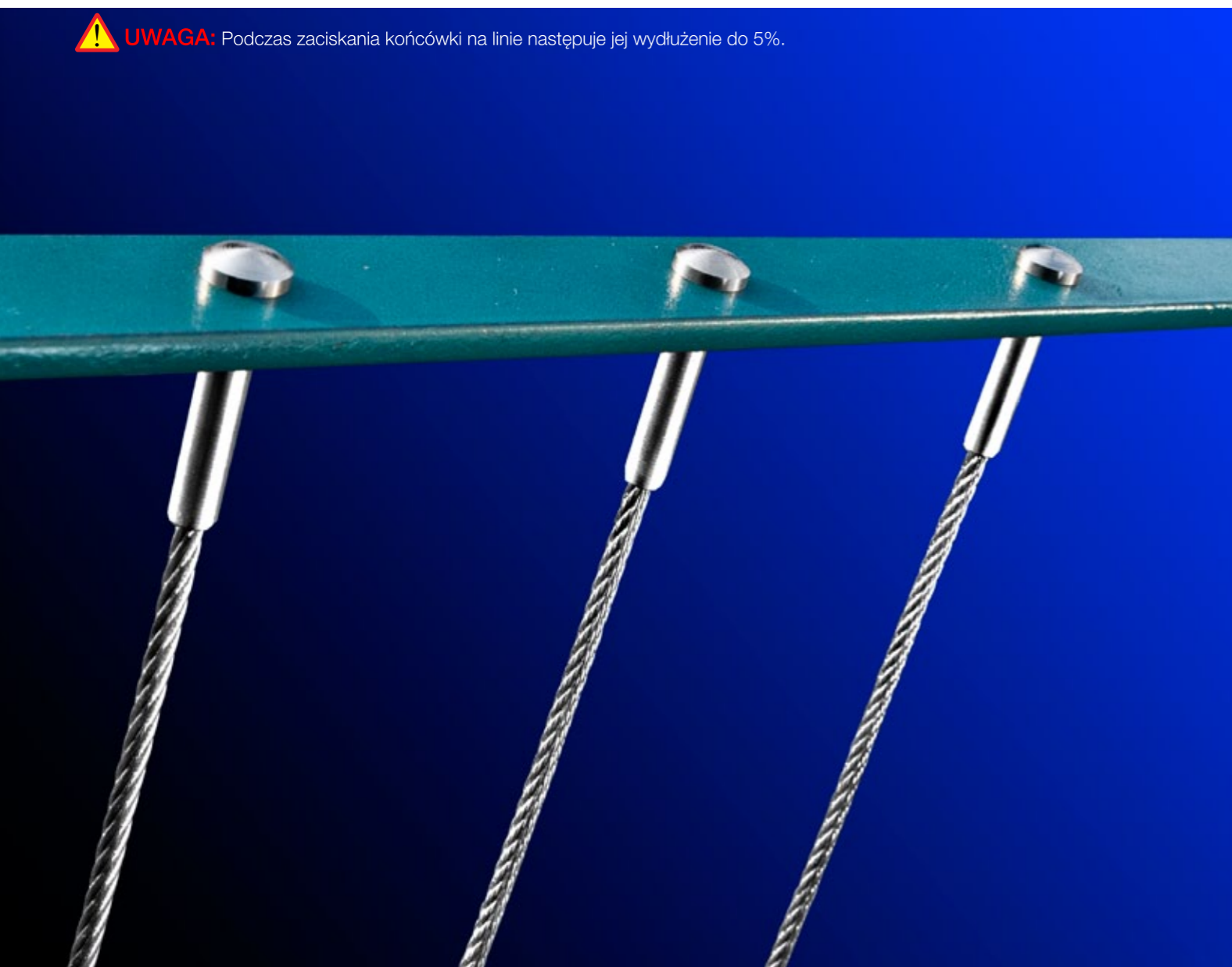
GRZYBEK ZACISKANY PŁASKI KRÓTKI

NR KATALOGOWY	MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI: 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY					
	SREDNICA LINY	L	K	d	D	w
5.0103	2	8,0	6	3	6	1,0
5.0104	3	12,0	9	4	8	1,5
5.0105	4	15,5	12	5	10	1,5
5.0106	5	20,0	16	7	12	2,0
5.0107	6	23,0	18	9	16	2,0
5.0108	8	27,0	22	12	20	2,0

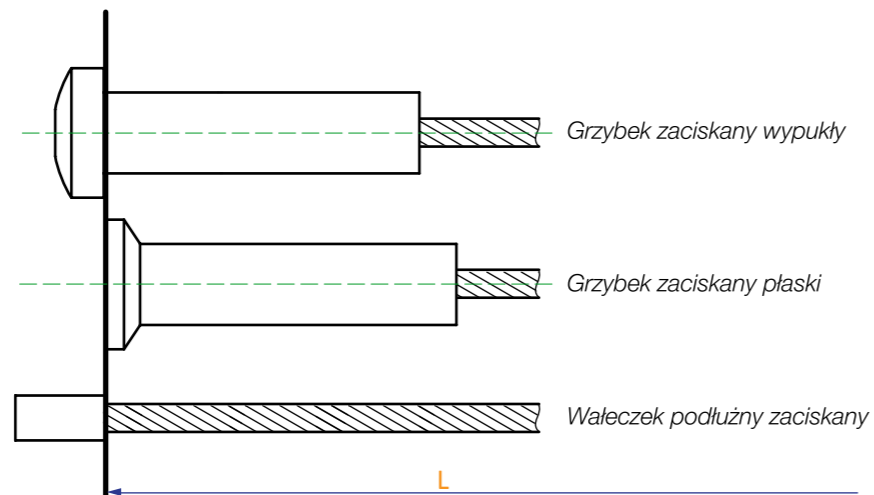
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



UWAGA: Podczas zaciskania końcówki na linie następuje jej wydłużenie do 5%.



W przypadku zamawiania odcinków lin z naciśniętymi końcówkami grzybkowymi należy podać długość L według rysunku, średnicę liny i jej konstrukcję oraz numer katalogowy końcówek. Obok przedstawiono sposób ustalenia długości L.



GRZYBEK ZACISKANY WYPUKŁY

NR KATALOGOWY	MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI: 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY					
	ŚREDNICA LINY	L	K	d	D	w
5.0110	2	22,5	20	5	8	1,5
5.0111	3	33,0	30	6	10	2,0
5.0112	4	39,0	35	7	12	3,0
5.0113	5	45,0	40	8	14	3,0
5.0114	6	55,0	50	10	16	3,0
5.0115	8	67,0	60	12	22	4,0

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



GRZYBEK ZACISKANY WYPUKŁY KRÓTKI

NR KATALOGOWY	MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI: 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY					
	ŚREDNICA LINY	L	K	d	D	w
5.0117	2	8,0	6	3	6	1,0
5.0118	3	11,5	9	4	8	1,5
5.0119	4	14,5	12	5	10	1,5
5.0120	5	19,0	16	7	12	2,0
5.0121	6	22,0	18	9	16	2,0
5.0122	8	26,0	22	12	20	2,0

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



UWAGA: wszystkie połączenia gwintowane należy zabezpieczyć przed niekontrolowanym odkręcaniem się nakrętką kontruującą.

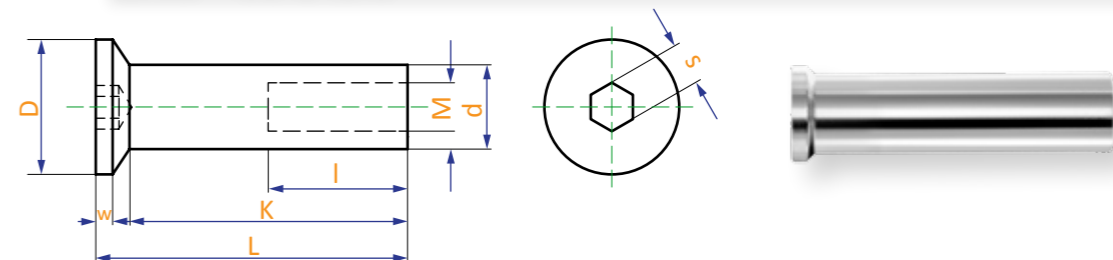
UWAGA: podczas projektowania konstrukcji linowych z wykorzystaniem końcówek grzybkowych z gwintem wewnętrznym należy pamiętać aby połączenie gwintowane mogło przenosić oczekiwane siły nominalne należy wkręcić śrubę w gwintowany otwór minimum 1,5 średnicy gwintu (np: dla gwintu M8 – 12mm).



GRZYBEK PŁASKI Z GWINTEM WEWNĘTRZNYM

NR KATALOGOWY	M	L	K	I	d	D	w	s	mm
5.0124	M4	23,5	20	15	6	10	1,5	3	
5.0125	M5	28,0	25	20	7	10	1,5	3	
5.0126	M6	29,0	25	20	8	12	2,0	4	
5.0127	M8	33,0	30	25	10	12	2,0	5	

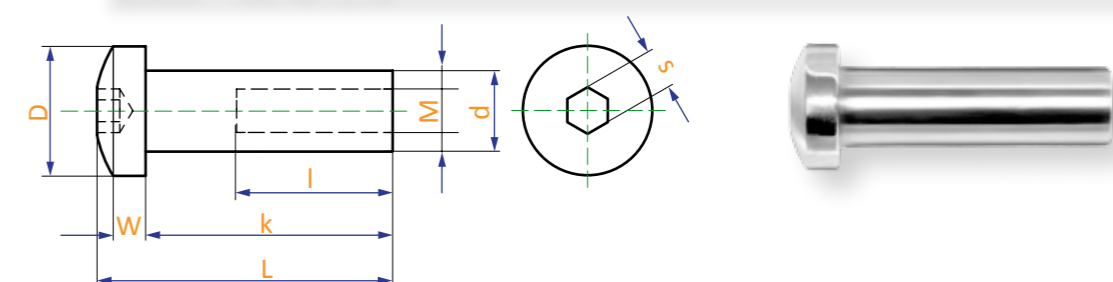
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



GRZYBEK WYPUKŁY Z GWINTEM WEWNĘTRZNYM

NR KATALOGOWY	M	L	K	I	d	D	w	s	mm
5.0129	M4	24	20	15	6	10	3	3	
5.0130	M5	29	25	20	7	10	3	3	
5.0131	M6	29	25	20	8	12	3	4	
5.0132	M8	34	30	25	10	12	3	5	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

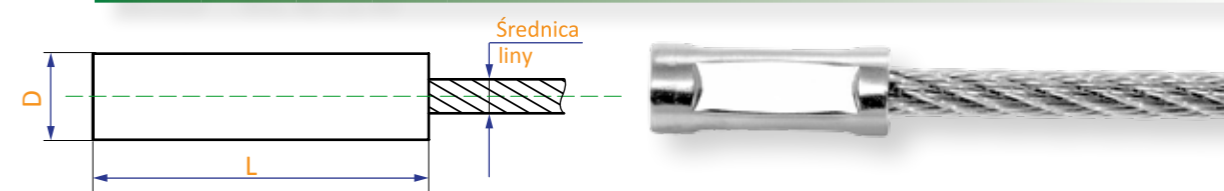


WAŁECZEK PODŁUŻNY ZACISKANY

MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI : 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY

NR KATALOGOWY	ŚREDNICA LINY	D	L	mm
5.0134	2	6	15	
5.0135	3	8	20	
5.0136	4	10	25	
5.0137	5	12	30	
5.0138	6	12	35	
5.0139	8	14	45	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



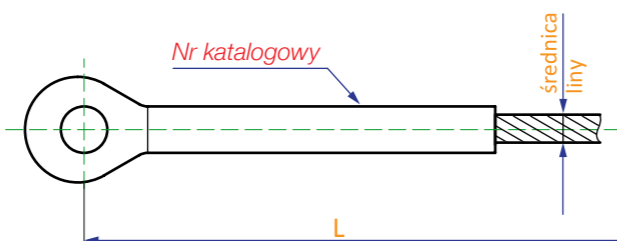


UWAGA: podczas projektowania konstrukcji linowych z wykorzystaniem końcówek oczkowych z gwintem wewnętrznym lub zewnętrznym należy pamiętać aby połączenie gwintowane mogło przenosić oczekiwane siły nominalne należy wkręcić śrubę w gwintowany otwór minimum 1,5 średnicy gwintu (np: dla gwintu M8 – 12mm).

UWAGA: wszystkie połączenia gwintowane należy zabezpieczyć przed niekontrolowanym odkręcaniem się nakrętką kontruującą.

UWAGA: Podczas zaciskania końcówki na linie następuje jej wydłużenie do 5%.

W przypadku zamawiania odcinków lin z naciśniętymi końcówkami oczkowymi należy podać długość L według rysunku, średnicę liny i jej konstrukcję oraz numer katalogowy końcówek. Obok przedstawiono sposób ustalenia długości L.

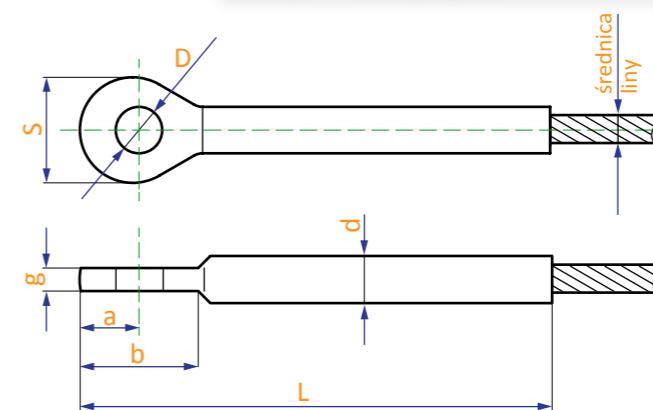


OCZKO CIENKIE ZACISKANE

MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI : 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY

NR KATALOGOWY	SREDNICA LINY	L	D	d	a	b	s	g
5.0330	2	56	5,5	5	7	16	13,5	3,0
5.0331	3	63	6,5	6	7	17	13,5	3,5
5.0332	4	78	8,5	8	10	22	19,0	4,6
5.0333	5	86	10,5	10	12	27	23,0	5,5
5.0334	6	106	13,0	12	13	29	25,0	7,0
5.0335	8	135	14,5	16	16	36	31,0	10,0

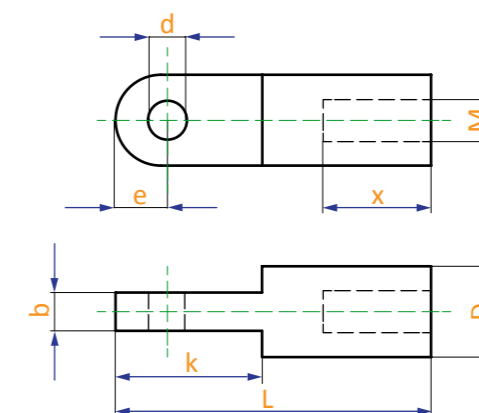
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

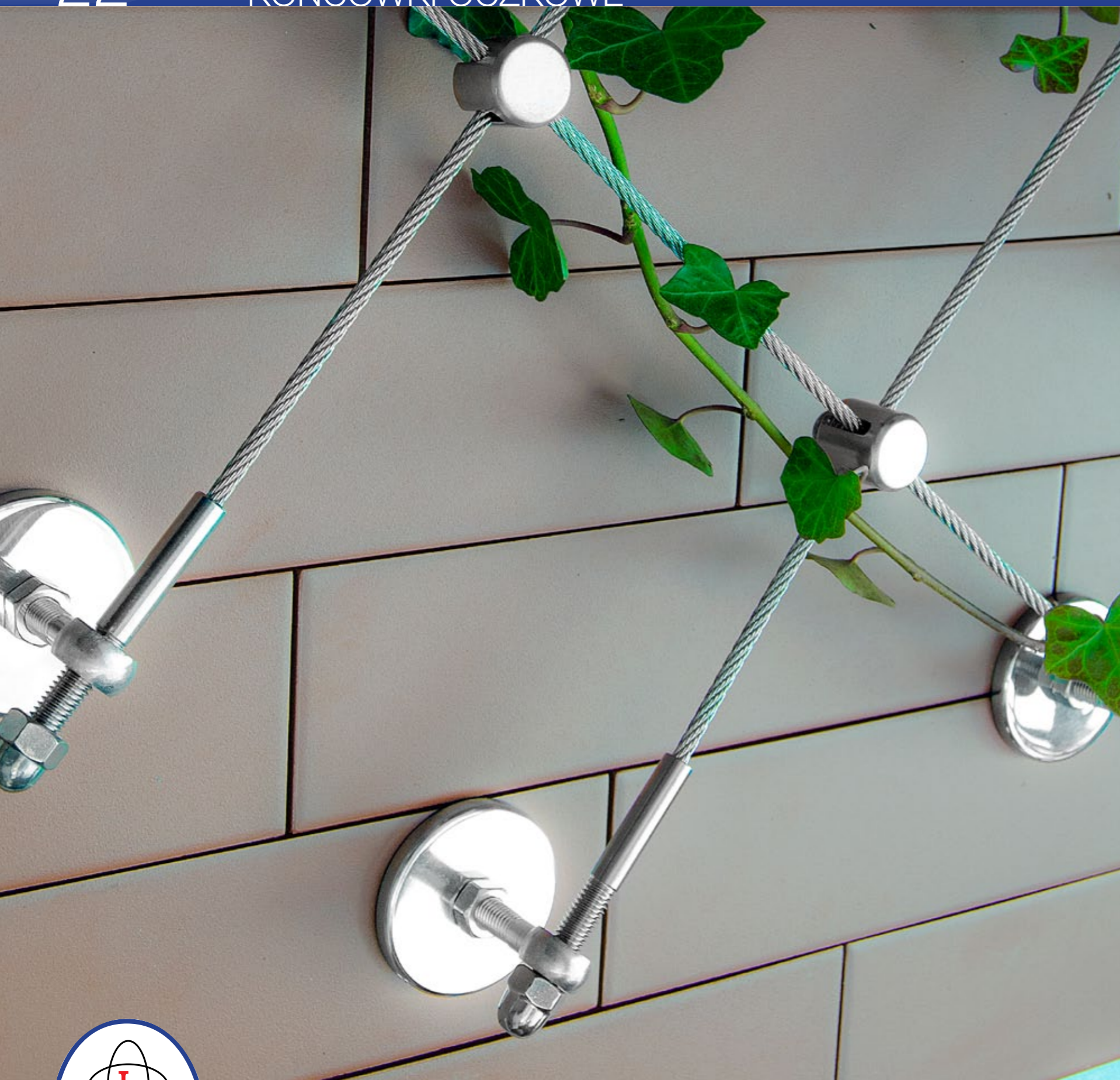


OCZKO DO PRZEGUBU Z GWINTEM WEWNĘTRZNYM


NR KATALOGOWY	GWINT PRAWY	GWINT LEWY	M	L	D	k	b	e	d	x
5.0148	5.0149		M4	30	10	14	3,5	7	4	12
5.0150	5.0151		M5	35	12	17	5,0	8	5	15
5.0152	5.0153		M6	42	14	19	6,0	9	6	18
5.0154	5.0155		M8	55	18	25	7,0	12	8	25
5.0156	5.0157		M10	65	22	30	8,0	15	10	30

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

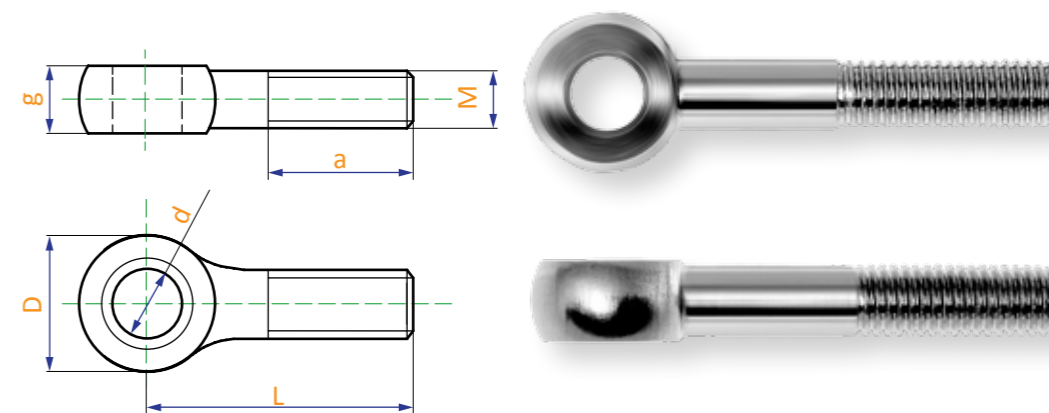




OCZKO Z GWINTEM ZEWNĘTRZNYM

NR KATALOGOWY	M	L	D	d	g	a		mm
5.0159	M6	40	13,5	6,1	7	18		
5.0160	M6	40	13,5	6,1	7	30		
5.0161	M8	40	17,5	8,1	8	20		
5.0162	M8	40	17,5	8,1	8	30		
5.0164	M10	50	19,5	10,1	12	25		
5.0165	M10	50	19,5	10,1	12	40		

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



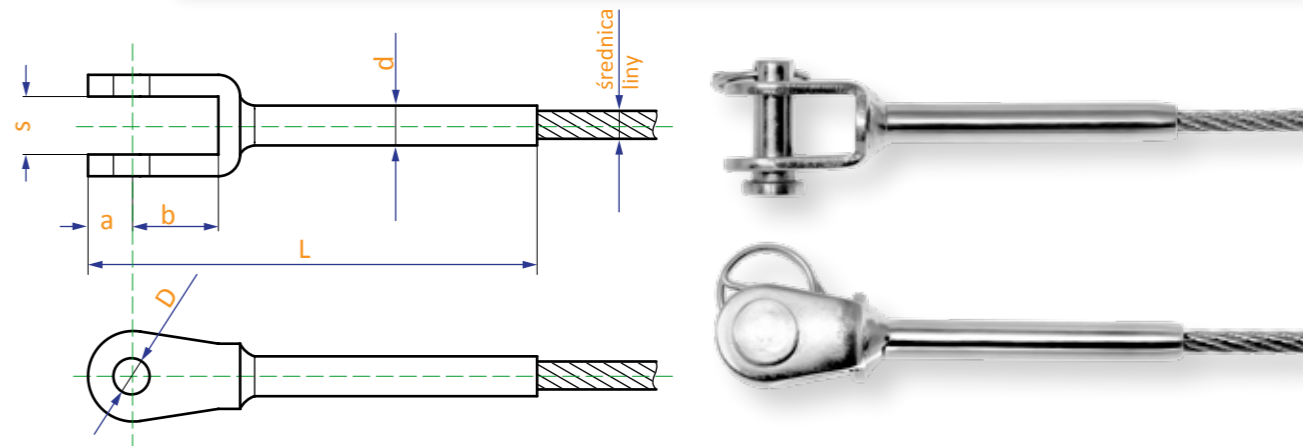


WIDEŁKI CIENKIE DO ZACISKANIA

MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI : 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY

NR KATALOGOWY	ŚREDNICA LINY	L	D	d	a	b	s
5.0168	2	65	5	5,5	6	12	7,5
5.0169	3	70	5	6,5	6	12	7,5
5.0170	4	80	6	7,5	7	13	10,0
5.0171	5	90	8	9,0	9	15	11,0
5.0172	6	110	10	12,5	11	20	12,0
5.0173	8	140	12	16,0	14	25	14,0

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

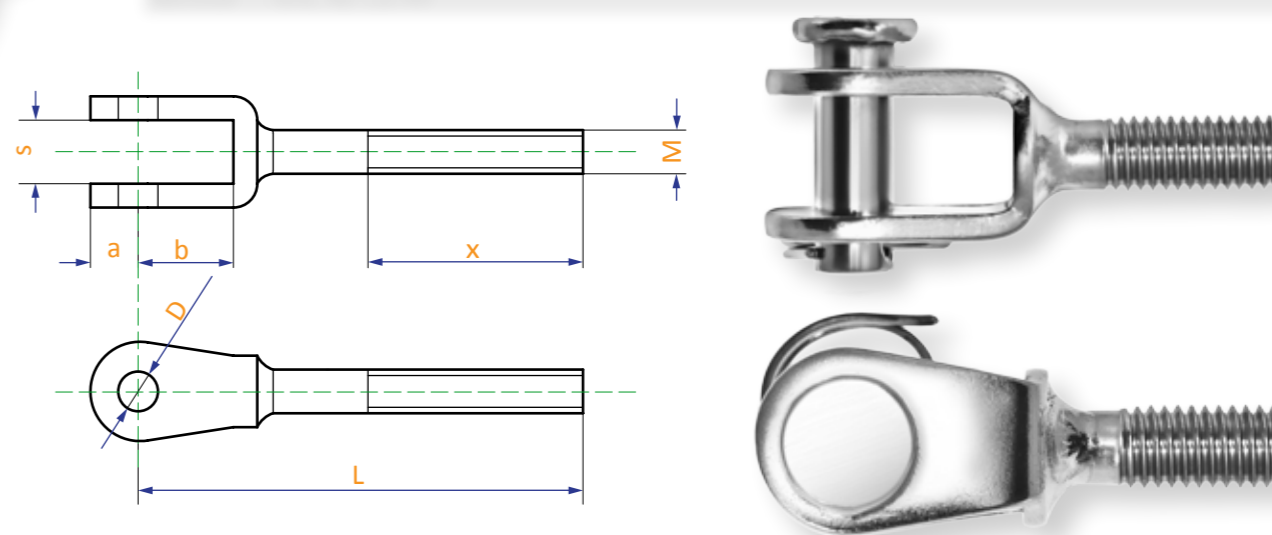


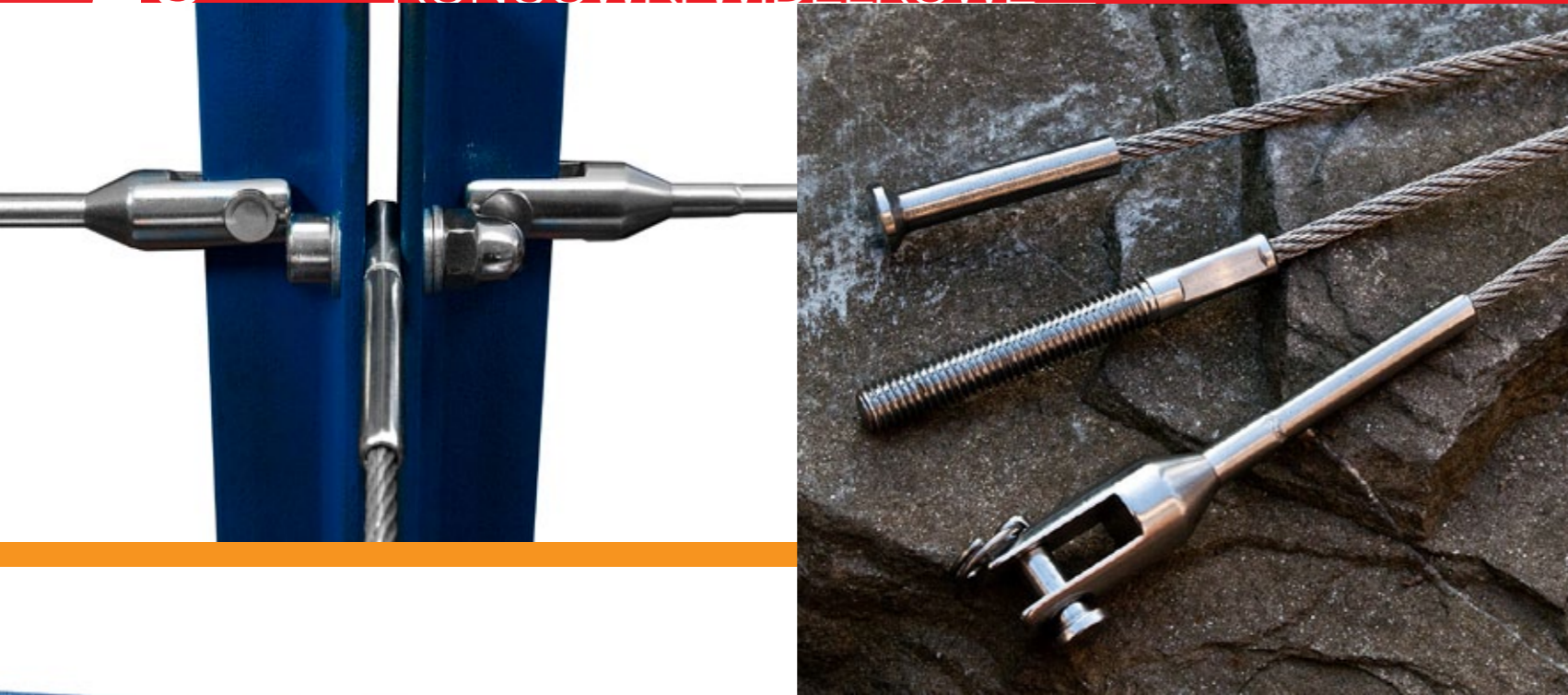
WIDEŁKI CIENKIE Z GWINTEM ZEWNĘTRZNYM

NR KATALOGOWY

GWINT PRAWY	GWINT LEWY	M	L	D	x	a	b	s
5.0175	5.0176	M6	47	6,1	25	6	10	8
5.0177	5.0178	M8	52	8,1	25	8	12	10
5.0179	5.0180	M10	72	10,1	45	10	14	12

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



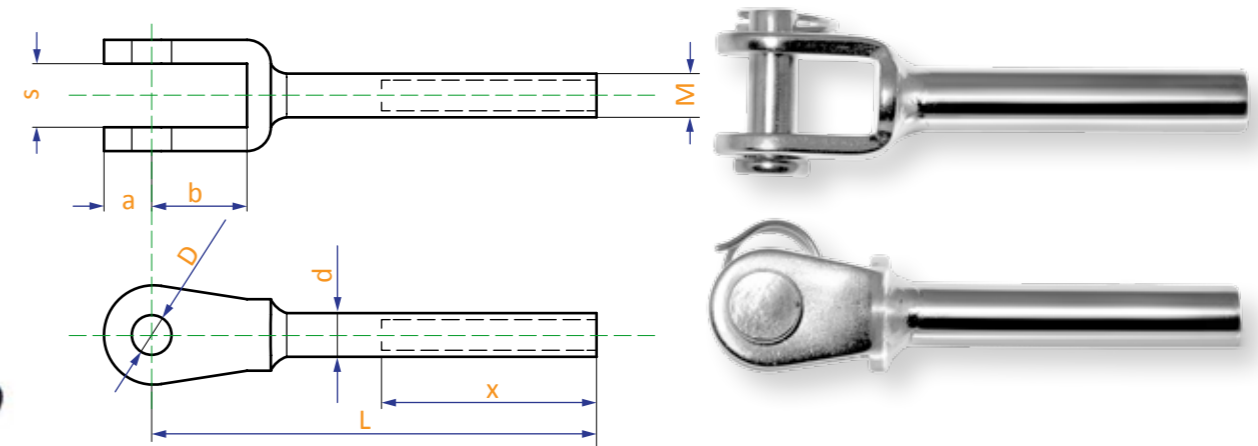


WIDEŁKI CIENKIE Z GWINTEM WEWNĘTRZNYM

NR KATALOGOWY

GWINT PRAWY	GWINT LEWY	M	L	D	x	a	b	s	d
5.0182	5.0183	M6	60	6,1	30	6	10	9	8
5.0184	5.0185	M8	65	8,1	31	8	12	10	12
5.0186	5.0187	M10	70	10,1	40	10	14	12	14

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

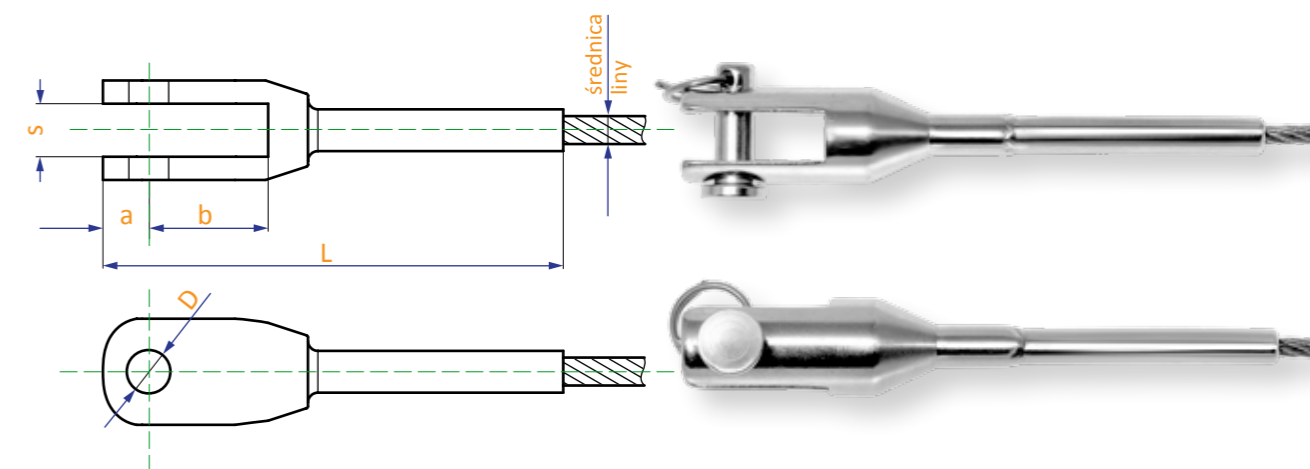


WIDEŁKI TOCZONE DO ZACISKANIA

MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI : 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY

NR KATALOGOWY	SREDNICA LINY	L	D	a	b	s
5.0189	3	83	6	8	14	6,3
5.0190	4	90	8	8	18	8,0
5.0191	5	100	9	10	24	10,0
5.0192	6	120	12	12	28	11,0

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



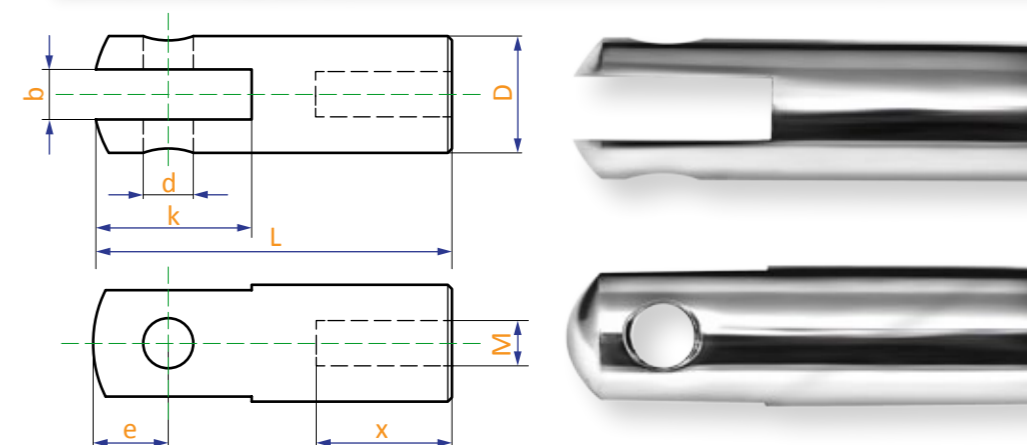


WIDEŁKI DO PRZEGUBU Z GWINTEM WEWNĘTRZNYM

NR KATALOGOWY

GWINT PRAWY	GWINT LEWY	M	L	D	k	b	e	x	d
5.0195	5.0196	M4	30	10	14	3,5	7	12	4
5.0197	5.0198	M5	35	12	17	5,0	8	15	5
5.0199	5.0200	M6	42	14	19	6,0	9	18	6
5.0201	5.0202	M8	55	18	25	7,0	12	27	8
5.0203	5.0204	M10	65	22	30	8,0	15	32	10

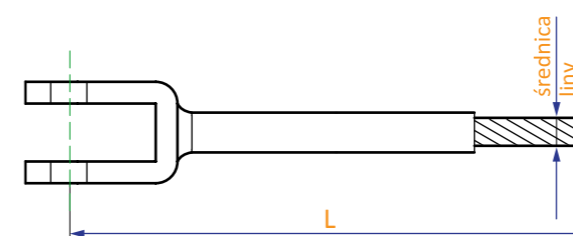
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



! UWAGA: podczas projektowania konstrukcji linowych z wykorzystaniem końcówek widełkowych z gwintem wewnętrznym lub zewnętrznym należy pamiętać aby połączenie gwintowane mogło przenosić oczekiwane siły nominalne należy wkręcić śrubę w gwintowany otwór minimum 1,5 średnicy gwintu (np. dla gwintu M8 – 12mm).

! UWAGA: wszystkie połączenia gwintowane należy zabezpieczyć przed niekontrolowanym odkręcaniem się nakrętką kontruującą.

! UWAGA: Podczas zaciskania końcówki na linie następuje jej wydłużenie do 5%.



W przypadku zamawiania odcinków lin z naciśniętymi widełkami należy podać długość L według rysunku, średnicę liny i jej konstrukcję oraz numer katalogowy końcówki. Obok przedstawiono sposób ustalenia długości L.

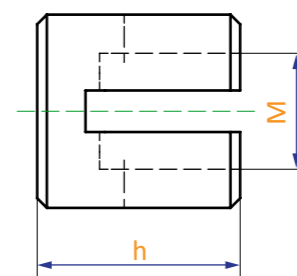
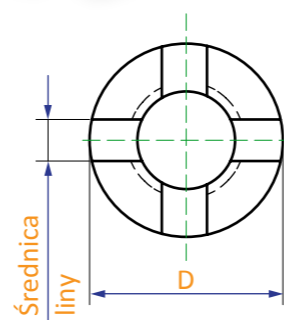


ZACISK LINOWY KRZYŻOWY NIEREGULOWANY



NR KATAOGOWY	ŚREDNICA LINY		h	D	M	mm
	ŚREDNICA LINY	ŚREDNICA LINY				
5.0206	2	2	18	17	M10	
5.0207	3	3	19	17	M10	
5.0208	4	4	21	20	M12	
5.0209	5	5	23	20	M12	
5.0210	6	6	25	20	M12	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

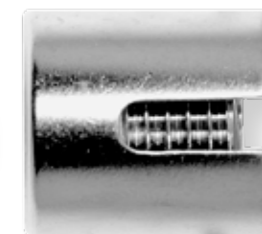
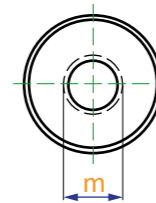
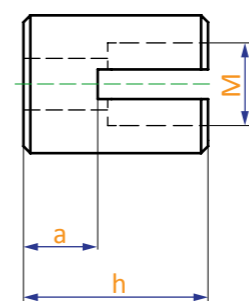
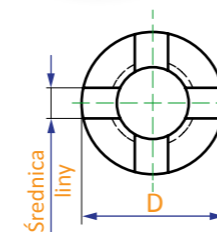


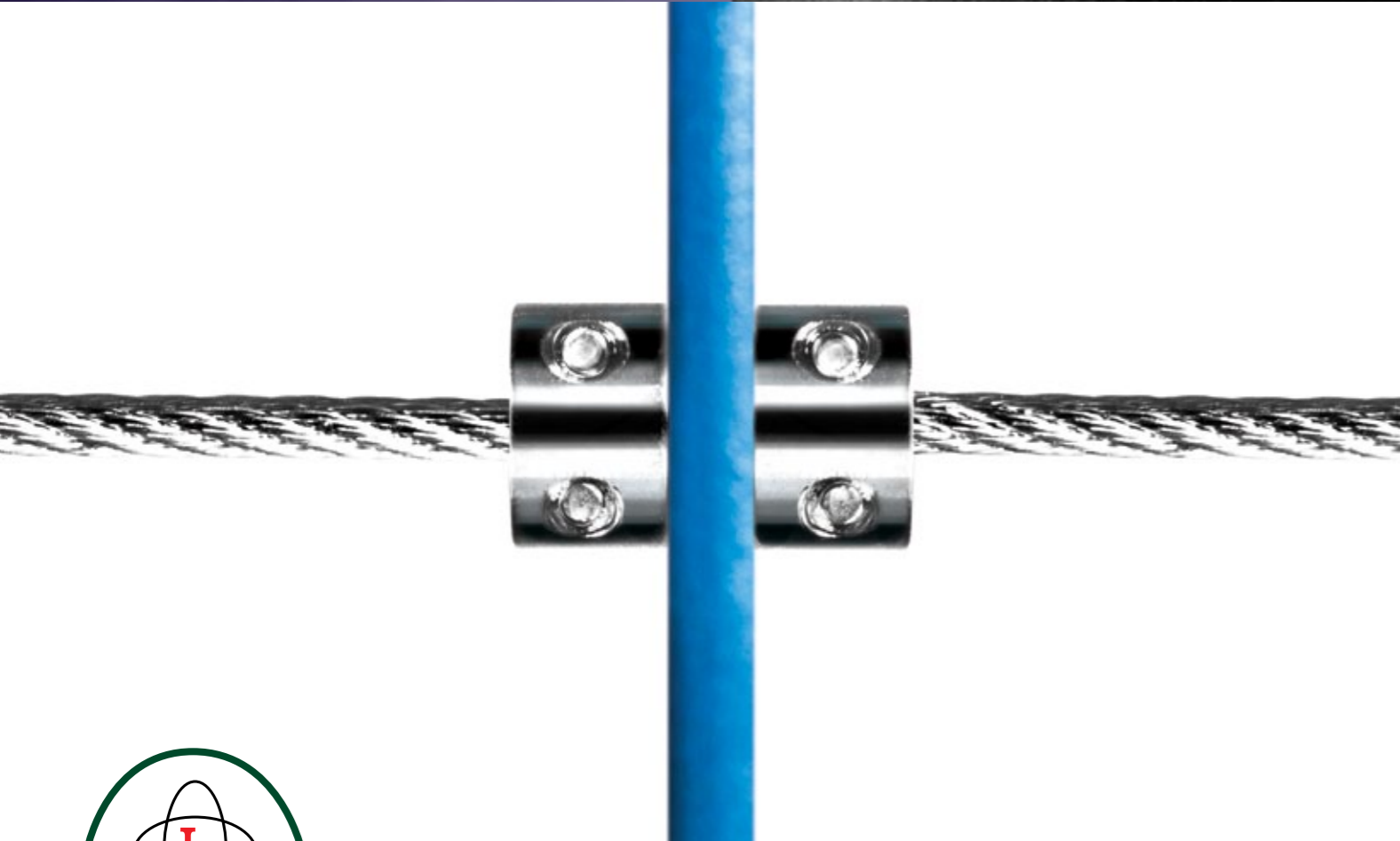
ZACISK LINOWY KRZYŻOWY NIEREGULOWANY Z GWINTEM PRZELOTOWYM



NR KATAOGOWY	ŚREDNICA LINY		M	D	a	h	d	mm
	ŚREDNICA LINY	ŚREDNICA LINY						
5.0212	2	2	M12	20	15	30	M8	
5.0213	3	3	M12	20	15	31	M8	
5.0214	4	4	M12	20	15	33	M8	
5.0215	5	5	M12	20	15	35	M8	
5.0216	6	6	M12	20	15	37	M8	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

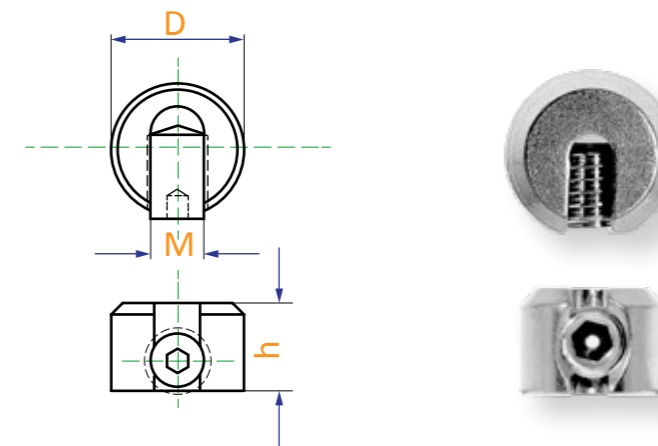




ZACISK LINOWY PODŁUŻNY PROSTY

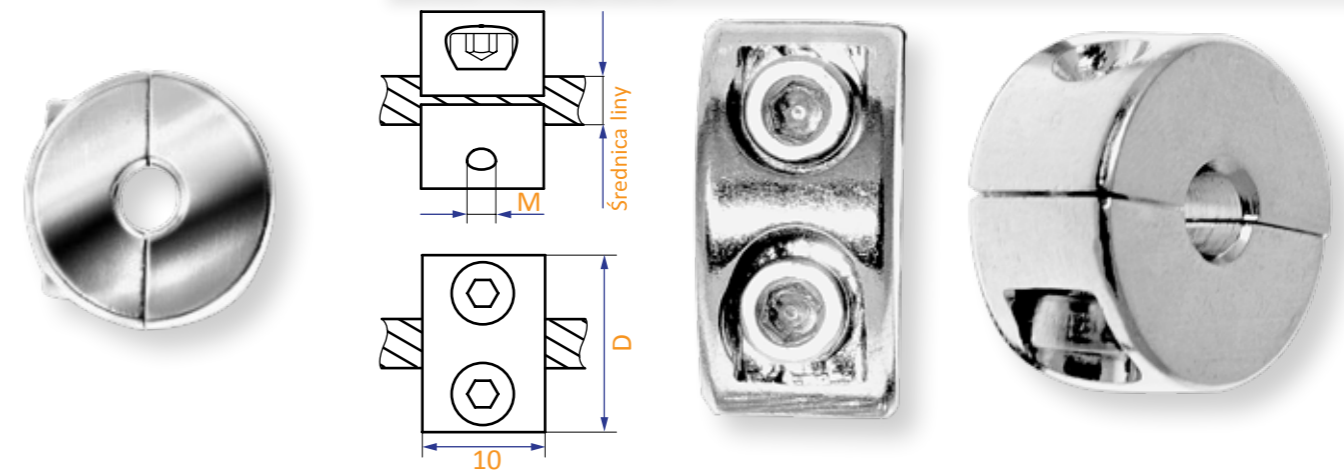
NR KATALOGOWY	ŚREDNICA LINY	mm		
		D	h	M
5.0218	2	10	8	M4
5.0219	3	15	12	M8
5.0220	4	15	12	M8
5.0221	5	20	15	M10
5.0222	6	20	15	M10

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

ZACISK LINOWY PODŁUŻNY
POJEDYNCZY SKRĘCANY

NR KATALOGOWY	ŚREDNICA LINY	MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI : 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY	
		D	M
5.0218	2	15	M3
5.0219	3	15	M3
5.0220	4	15	M3
5.0221	5	20	M4
5.0222	6	20	M4
5.0223	8	20	M4

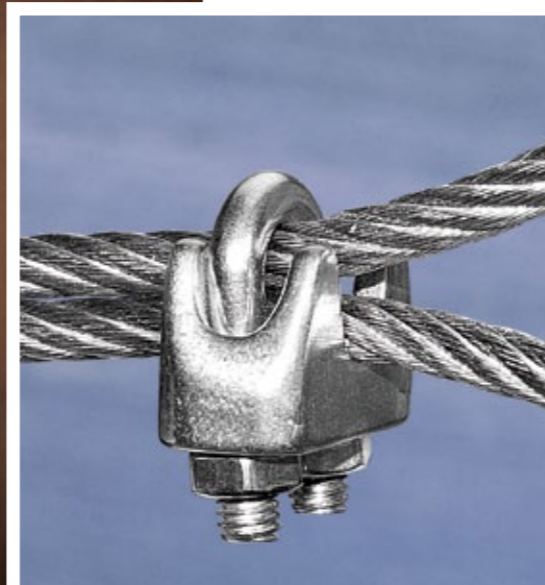
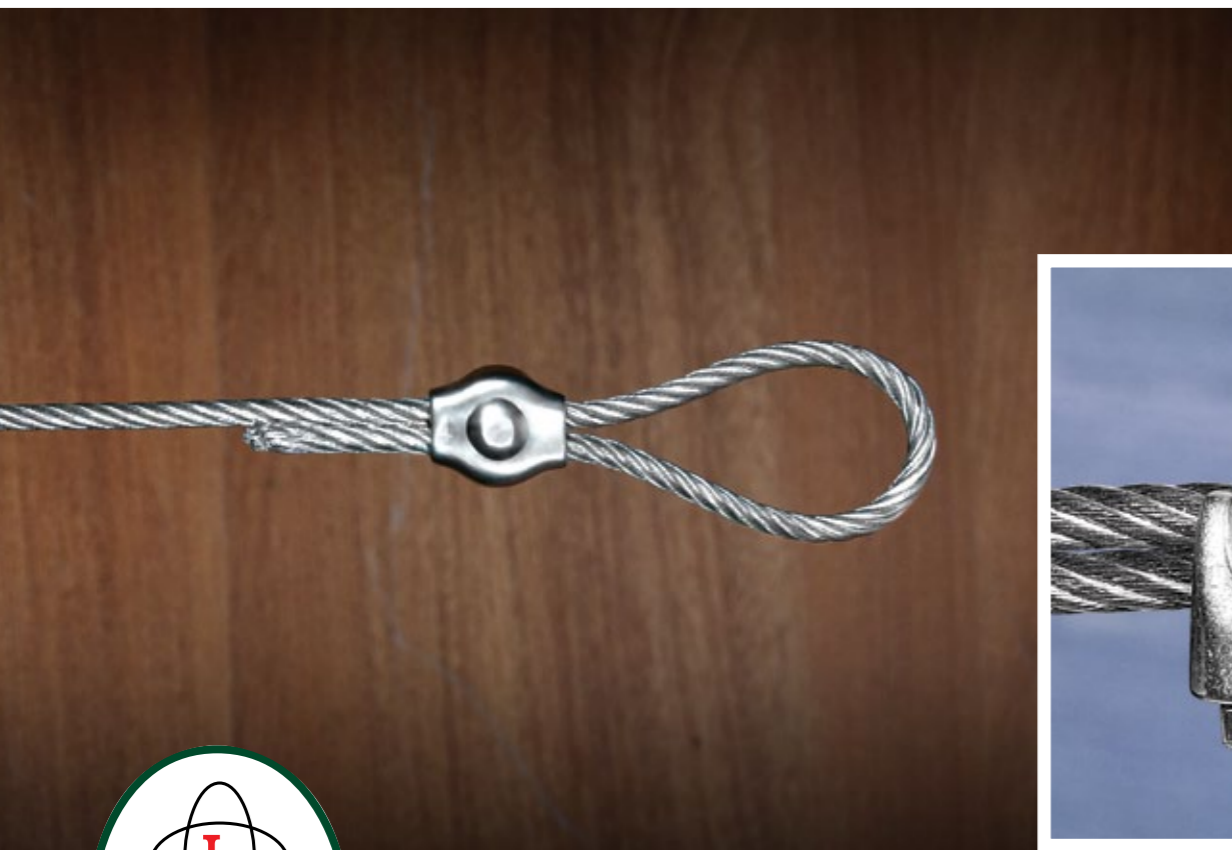
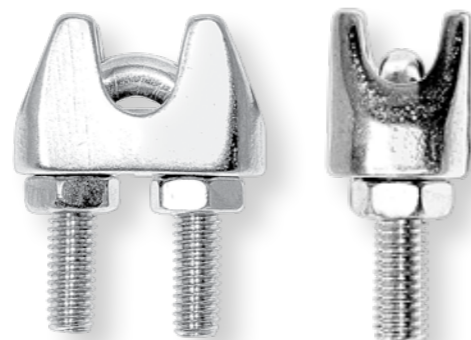
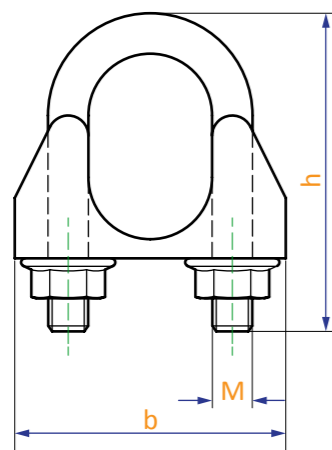
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



ZACISK KABŁAKOWY

NR KATALOGOWY	mm			
	ŚREDNICA LINY	M	h	b
5.0240	2	M3	18	16
5.0241	3	M3	22	21
5.0242	4	M4	23	22
5.0243	5	M5	27	23
5.0244	6	M6	32	26
5.0245	8	M6	41	30

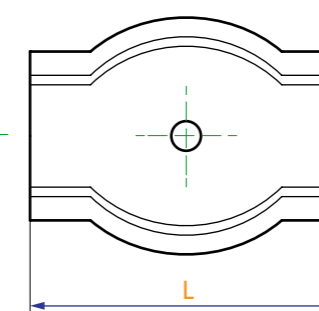
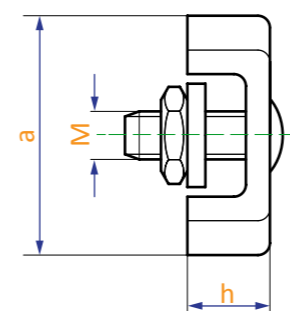
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



ZACISK SIODEŁKOWY POJEDYNCZY

NR KATALOGOWY	mm				
	ŚREDNICA LINY	L	h	a	M
5.0233	2	15	5	12	M4
5.0234	3	17	7	14	M4
5.0235	4	20	7	18	M5
5.0236	5	25	8	20	M5
5.0237	6	30	9	24	M6
5.0238	8	37	13	30	M8

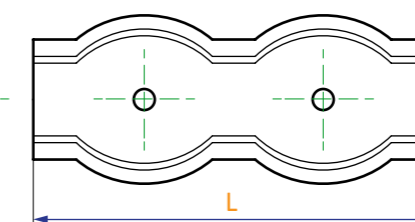
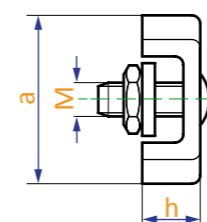
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



ZACISK SIODEŁKOWY PODWÓJNY

NR KATALOGOWY	mm				
	ŚREDNICA LINY	L	h	a	M
5.0225	2	30	5	12	M4
5.0226	3	35	7	14	M4
5.0227	4	40	7	18	M5
5.0228	5	50	8	20	M5
5.0229	6	60	9	24	M6
5.0230	8	75	13	30	M8

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



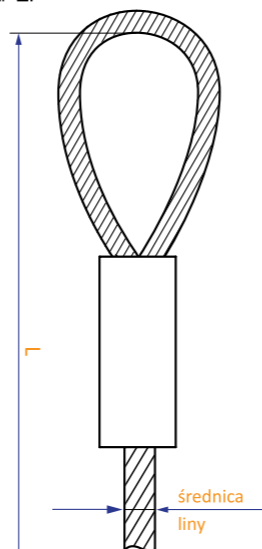
UWAGA: zaciśnięte pętle wykonuje się na linach o konstrukcji 7x7 lub 7x19.

UWAGA: długość wewnętrznego otworu pętli z liny w wykonaniu standardowym wynosi około 15 średnic liny.



Przy zamawianiu lin z zaciśniętą pętlą należy podać średnicę liny, jej konstrukcję, wielkość oczekiwanej pętli oraz wymiar L.

Przy zamawianiu liny z zaciśniętą pętlą z kauszą wystarczy podać średnicę liny, jej konstrukcję oraz wymiar L.

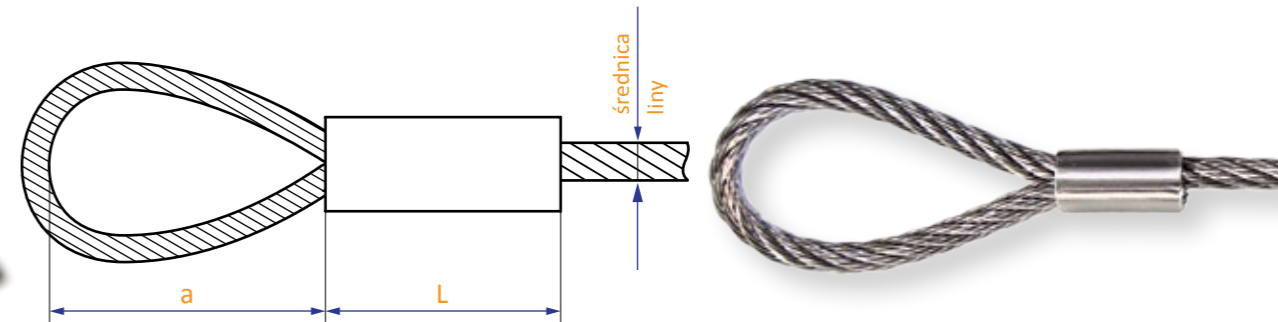


Ustalenie wymiaru L dla pętli zaciśniętej na końcu liny

PĘTLA Z LINY ZACISKANA TULEJKĄ

NR KATALOGOWY	mm				
	ŚREDNICA LINY	kN	L	a	d
5.0254	2	2,0	10	30	4
5.0255	3	4,5	13	45	6
5.0256	4	8,0	16	60	8
5.0257	5	12,0	20	75	10
5.0258	6	18,0	28	90	12
5.0259	8	32,0	40	120	16

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

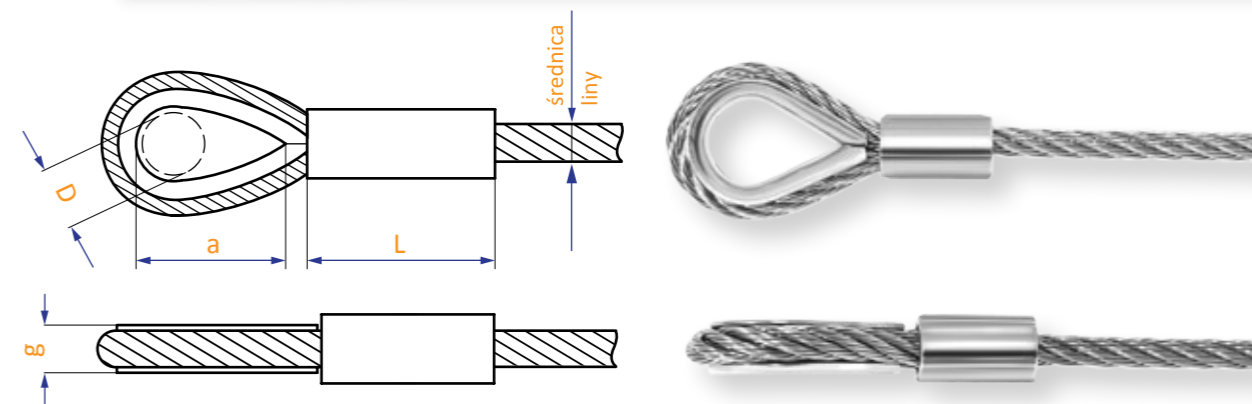


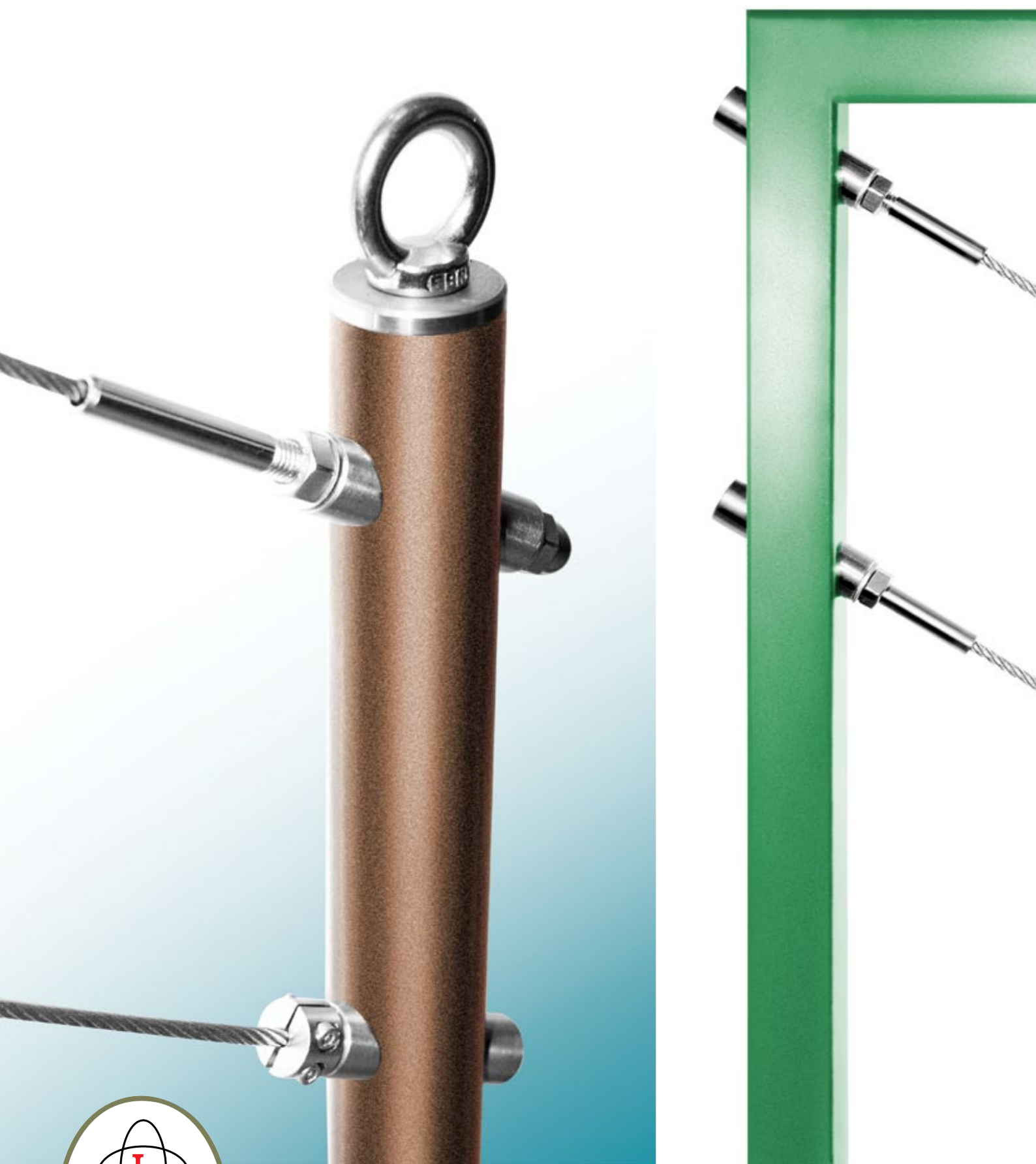
PĘTLA Z LINY Z KAUSZĄ ZACISKANĄ TULEJKĄ

MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI : 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY

NR KATALOGOWY	mm				
	ŚREDNICA LINY	L	D	a	g
5.0247	2	10	7	10	4,0
5.0248	3	13	10	17	5,5
5.0249	4	16	11	18	6,5
5.0250	5	20	13	20	8,0
5.0251	6	28	16	25	9,0
5.0252	8	40	18	33	12,0

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4





PODKŁADKA UKOŚNA DO PROFILI OKRĄGŁYCH

NR KATALOGOWY	D	d	mm
5.0267	10	4,3	
5.0268	10	5,3	
5.0269	13	6,3	
5.0270	18	8,3	
5.0271	22	10,3	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

UWAGA: średnicę profilu i kąt przyłożenia proszę podać przy zamawianiu

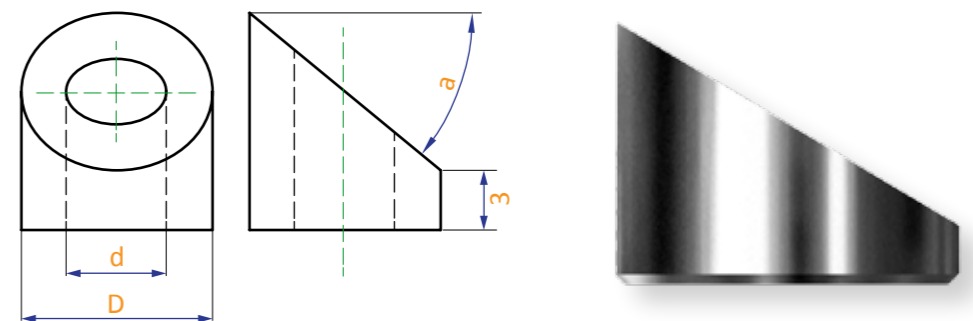


PODKŁADKA UKOŚNA DO PROFILI PŁASKICH

NR KATALOGOWY	D	d	mm
2.0267	10	4,3	
2.0268	10	5,3	
2.0269	13	6,3	
2.0270	18	8,3	
2.0271	22	10,3	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

UWAGA: średnicę profilu i kąt przyłożenia proszę podać przy zamawianiu



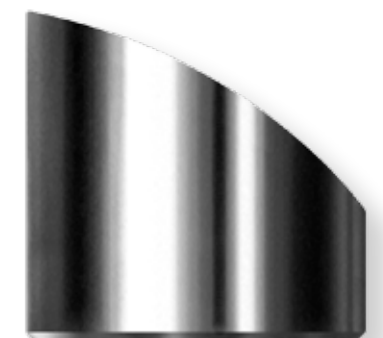
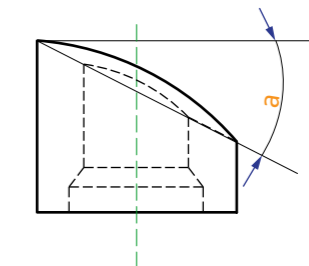
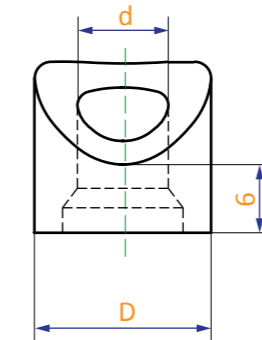


PODKŁADKA UKOŚNA PODWIERCANA DO PROFILI OKRĄGLYCH

NR KATALOGOWY	ŚREDNICA LINY	D	d	b	mm
5.0273	3	13	4,5	10,3	
5.0274	4	13	5,5	12,3	
5.0275	5	18	6,6	14,3	
5.0276	6	18	8,5	16,3	
5.0277	8	24	10,5	22,3	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

UWAGA: średnicę profilu i kąt przyłożenia proszę podać przy zamawianiu

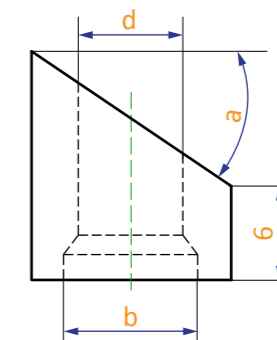
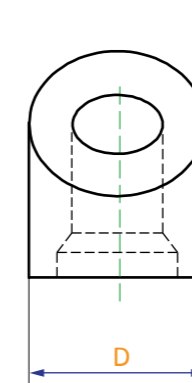


PODKŁADKA UKOŚNA ODWIERCANA DO PROFILI PŁASKICH

NR KATALOGOWY	ŚREDNICA LINY	D	d	b	mm
5.0279	3	12	6,5	10,3	
5.0280	4	14	7,5	12,3	
5.0281	5	16	8,6	14,3	
5.0282	6	18	10,5	16,3	
5.0283	8	24	12,5	22,3	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

UWAGA: średnicę profilu i kąt przyłożenia proszę podać przy zamawianiu



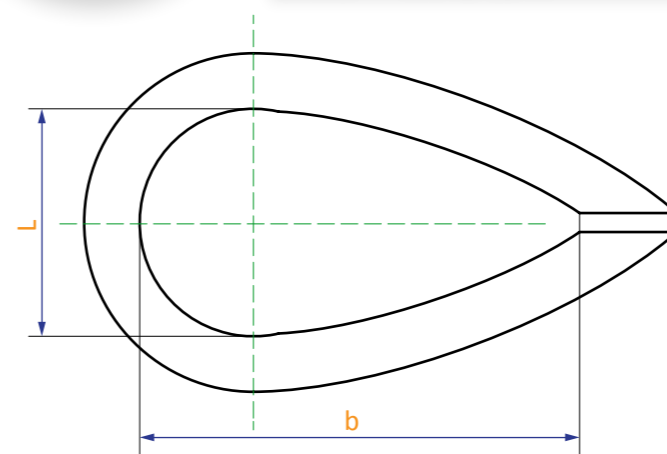


* Przy zamawianiu elementów różnych należy podać nazwę elementu i numer katalogowy.

KAUSZA

NR KATALOGOWY	SREDNICA LINY	h	d
5.0307	2	7	10
5.0308	3	10	14
5.0309	4	11	17
5.0310	5	13	18
5.0311	6	15	20
5.0312	8	18	25

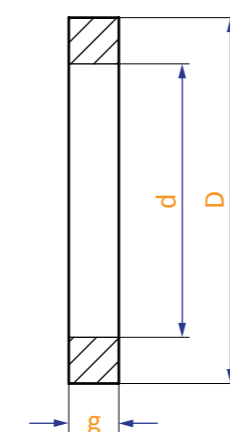
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



PODKŁADKA

NR KATALOGOWY	do gwintu	d	D	g
5.0314	M4	4,3	9	0,8
5.0315	M5	5,3	10	1,0
5.0316	M6	6,4	12	1,6
5.0317	M8	8,4	16	1,6
5.0318	M10	10,5	20	2,0

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

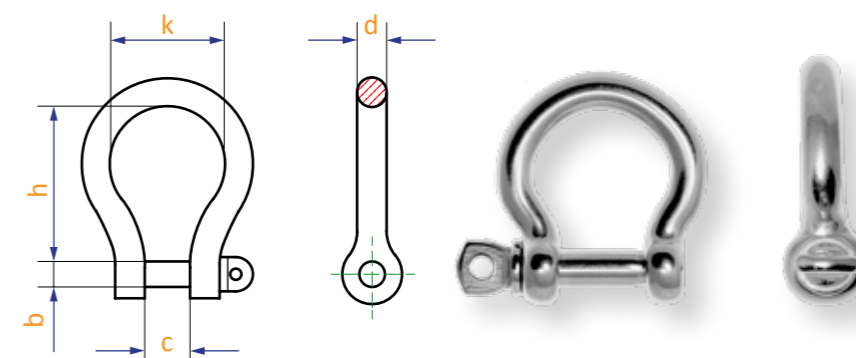




SZAKŁA OKRĄGŁA

NR KATALOGOWY	MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI : 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY				
	c	d	h	k	b
5.0320	8	4	14	14	4
5.0321	10	5	17	17	5
5.0322	12	6	21	21	6
5.0323	16	8	28	28	8

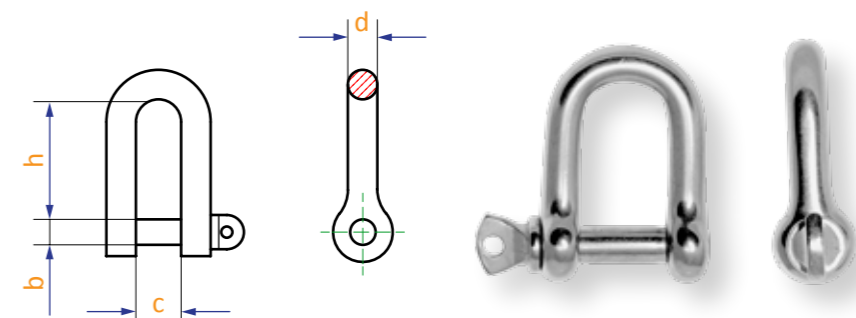
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



SZAKŁA PROSTA

NR KATALOGOWY	MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI : 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY			
	d	c	h	b
5.0325	4	8	14	4
5.0326	5	10	17	5
5.0327	6	12	21	6
5.0328	8	16	28	8

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4





DWUGWINT

NR KATALOGOWY	M	L	d
5.0330	M6	60	5,2
5.0331	M8	70	6,9
5.0332	M10	90	8,1

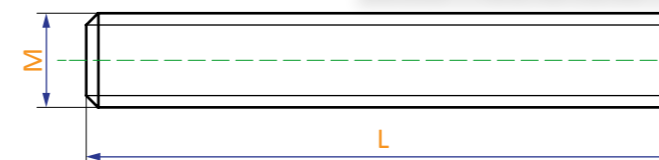
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



SZPILKA GWINTOWANA

NR KATALOGOWY		M	L
GWINT PRAWY	GWINT LEWY		
5.0334	5.0335	M5	60
5.0336	5.0337	M5	100
5.0338	5.0339	M6	60
5.0340	5.0341	M6	100
5.0342	5.0343	M8	60
5.0344	5.0345	M8	100

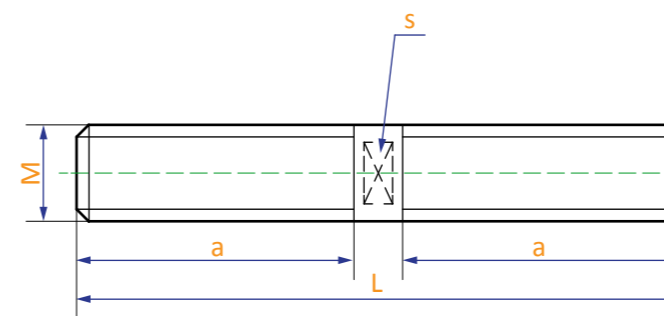
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



SZPILKA Z GWINTEM PRAWY - LEWY


NR KATALOGOWY	M	L	a
5.0347	M4	45	20
5.0348	M5	65	30
5.0349	M6	65	30
5.0350	M8	65	30

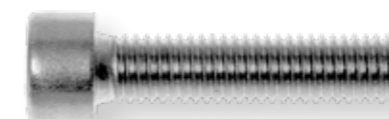
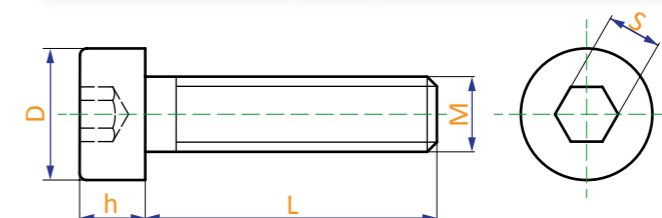
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4






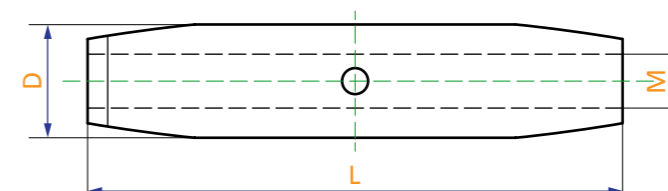
ŚRUBA AMPULOWA

NR KATALOGOWY	M	L	D	h	s	
5.0352	M4	20	7,0	4	3	
5.0353	M5	25	8,5	5	4	
5.0354	M6	30	10,0	6	5	
5.0355	M8	40	13,0	8	6	
5.0356	M10	50	16,0	10	8	

MATERIAŁ : STAL A2 LUB A4


ŚRUBA RZYMSKA STOŻKOWA

NR KATALOGOWY	M	L	D	
5.0358	M6	95	10	
5.0359	M8	105	14	
5.0360	M10	125	17	

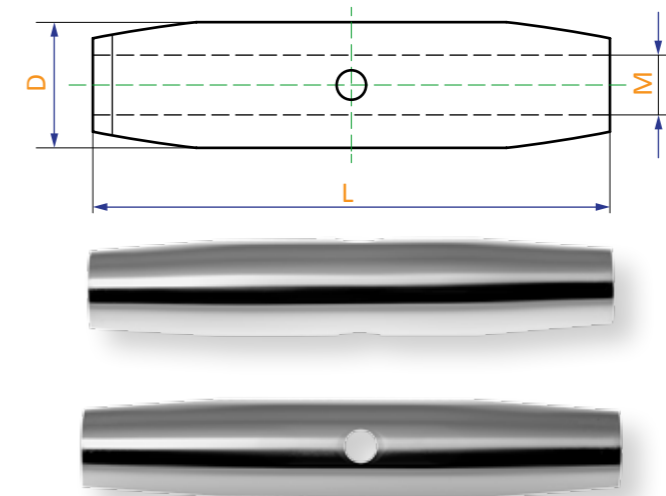
MATERIAŁ : STAL A2 LUB A4




ŚRUBA RZYMSKA STOŻKOWA KRÓTKA

NR KATALOGOWY	M	L	D		mm
5.0362	M6	65	10		
5.0363	M8	70	14		
5.0364	M10	85	17		

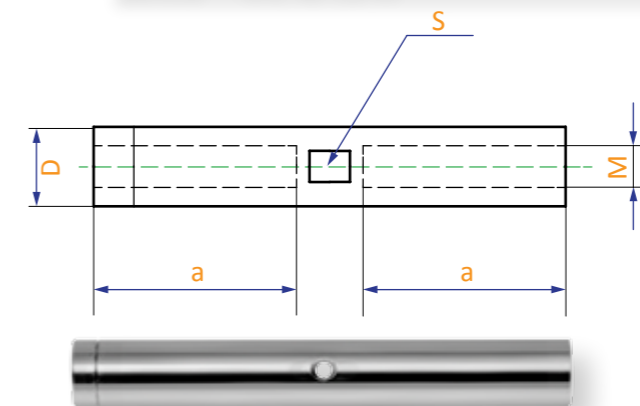
MATERIAŁ : STAL A2 LUB A4



ŚRUBA RZYMSKA PROSTA

NR KATALOGOWY	M	D	a	L	s		mm
5.0394	M5	8	15	50	7		
5.0395	M5	8	25	70	7		
5.0396	M6	10	15	50	9		
5.0397	M6	10	30	80	9		
5.0398	M8	12	20	60	11		
5.0399	M8	12	35	90	11		

MATERIAŁ : STAL A2 LUB A4



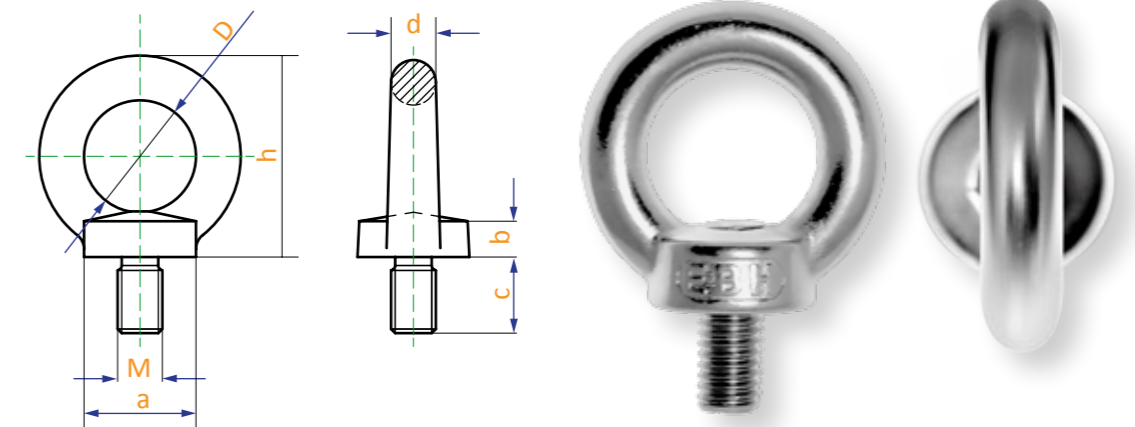


ŚRUBA Z UCHEM

MINIMALNA SIŁA OSADZENIA KOŃCÓWKI : 90% WYTRZYMAŁOŚCI LINY

NR KATALOGOWY	M	D	a	b	d	h	d
5.0366	M6	15	27	8	6	28	12,5
5.0367	M8	20	36	8	8	36	14,5
5.0368	M10	25	45	10	10	45	19,5

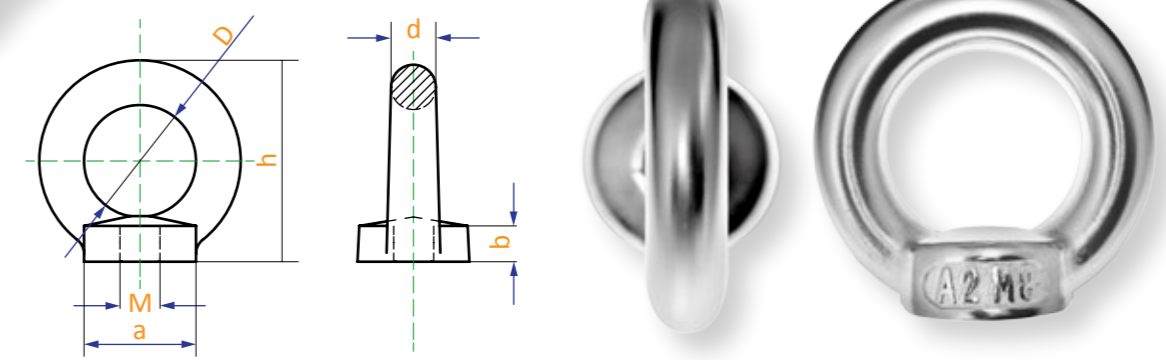
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



NAKRĘTKA Z UCHEM

NR KATALOGOWY	M	h	D	a	b	d	d
5.0370	M6	28	15	27	8	6	4
5.0371	M8	36	20	36	8	8	6
5.0372	M10	45	25	45	10	10	8

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

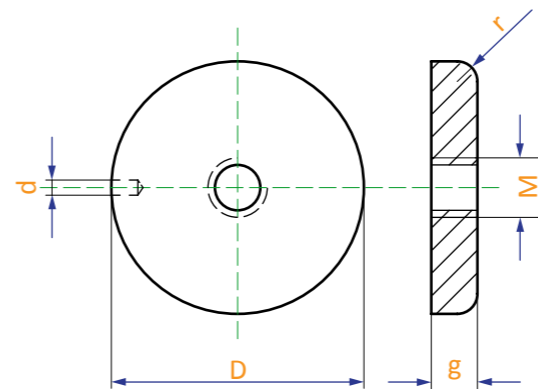




TALERZYK OSŁONOWY

NR KATALOGOWY	M	D	d	g	r	mm
5.0374	M5	35	1,5	4	2,5	
5.0375	M6	35	1,5	4	2,5	
5.0376	M8	50	3,0	6	3,0	

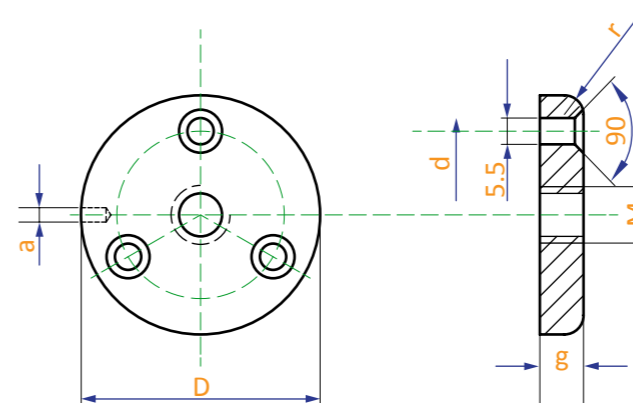
MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



TALERZYK OSŁONOWY Z OTWORAMI DO MOCOWANIA

NR KATALOGOWY	M	D	d	a	b	g	r	mm
5.0378	M8	50	35	3,5	5,2	6,0	3	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



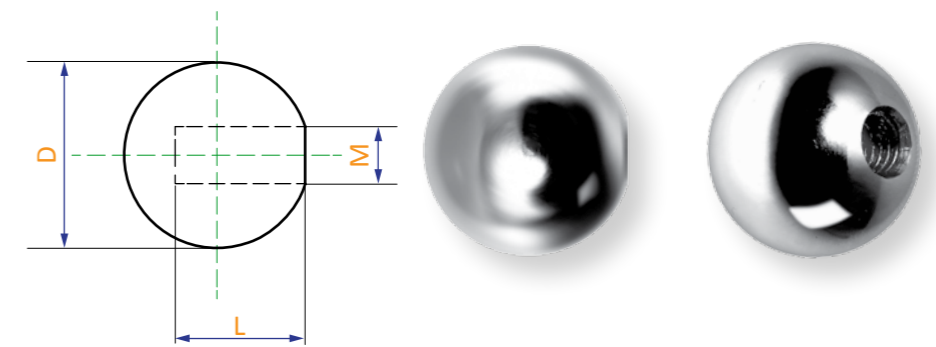


KULA Z GWINTEM NIEPRZELOTOWYM



NR KATALOGOWY	M	D	L
5.0370	M4	16	9
5.0371	M5	16	9
5.0372	M6	20	10
5.0372	M8	24	12

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

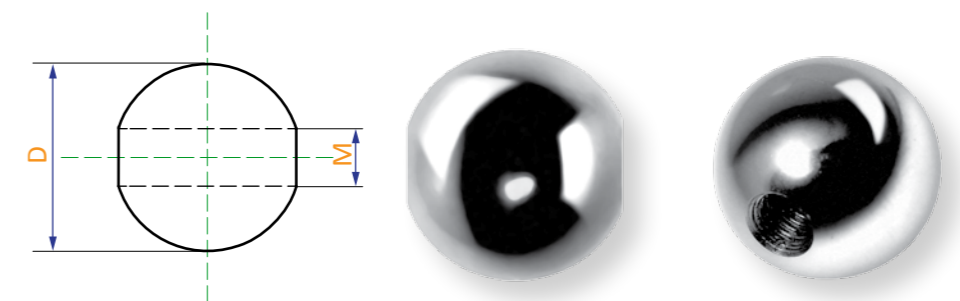


KULA Z GWINTEM PRZELOTOWYM



NR KATALOGOWY	M	D
5.0449	M4	16
5.0450	M5	16
5.0451	M6	20
5.0452	M8	24

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



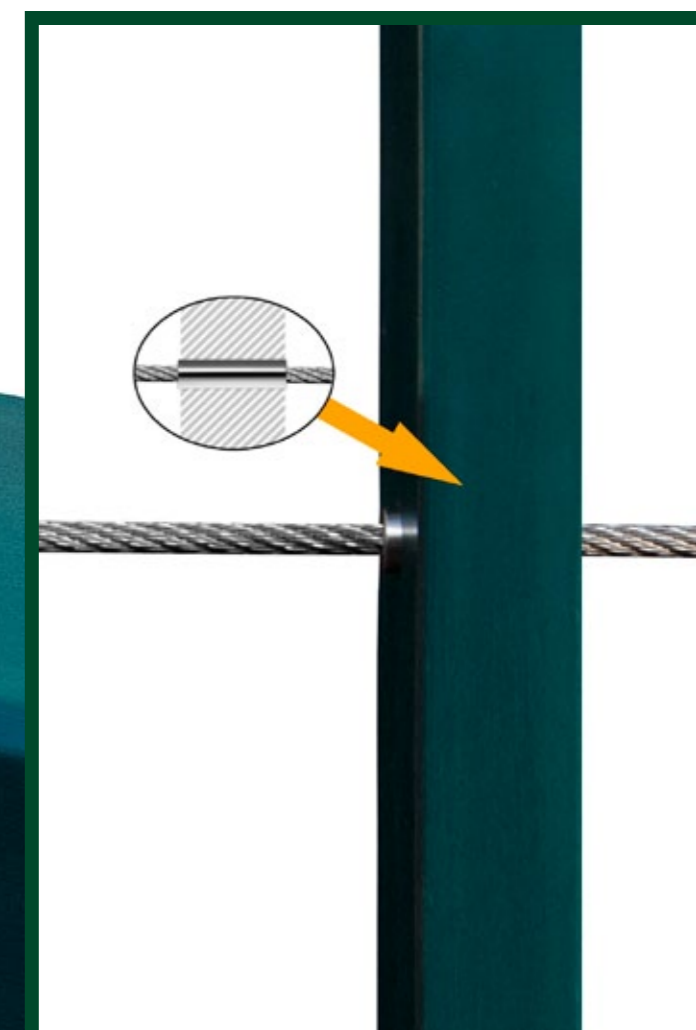
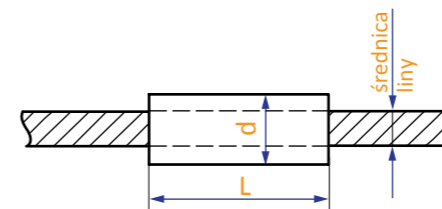
TULEJKA LUŻNA OSŁONOWA



NR KATALOGOWY	SREDNICA LINY	d	mm
5.0384	2	6	
5.0385	3	6	
5.0386	4	8	
5.0387	5	8	
5.0388	6	10	
5.0389	8	12	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

⚠ UWAGA: wymiar L podać przy zamawianiu



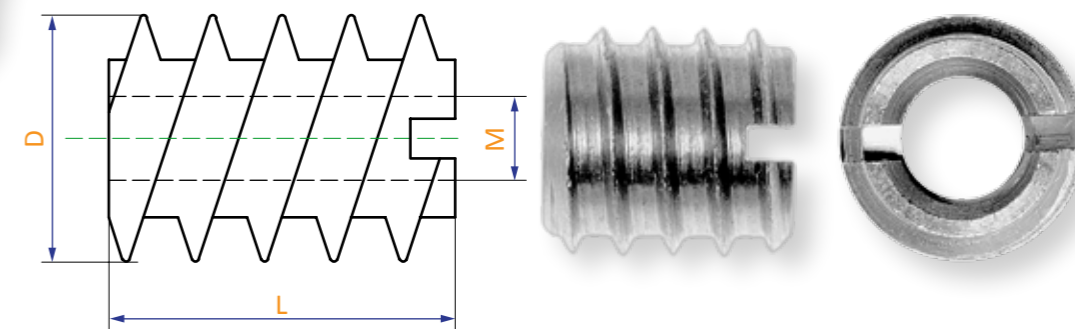


WKREĆ DO DREWNA Z WEWNĘTRZNYM GWINTEM METRYCZNYM



NR KATALOGOWY	M	D	b	Otwór w drewnie	mm
5.0401	M6	12	15	10,5	
5.0402	M8	16	18	14,5	

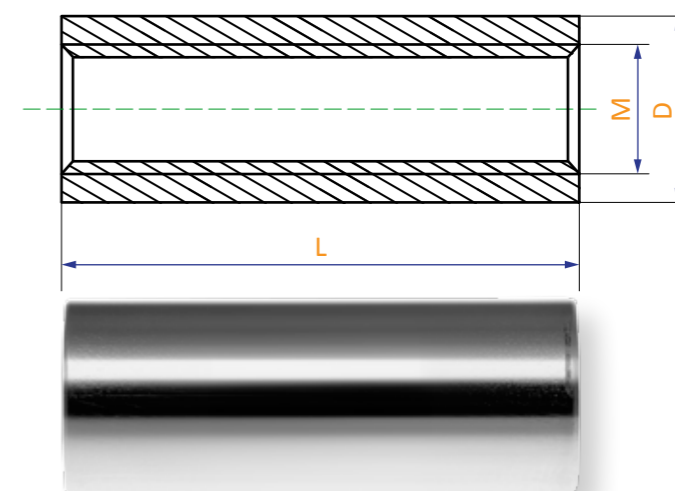
MATERIAŁ: STAL NIERDZEWNA 1.4301 (304)



TULEJA GWINTOWANA

NR KATALOGOWY	M	L	D	mm
5.0380	M6	25	10	
5.0381	M8	30	12	
5.0382	M10	40	14	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4



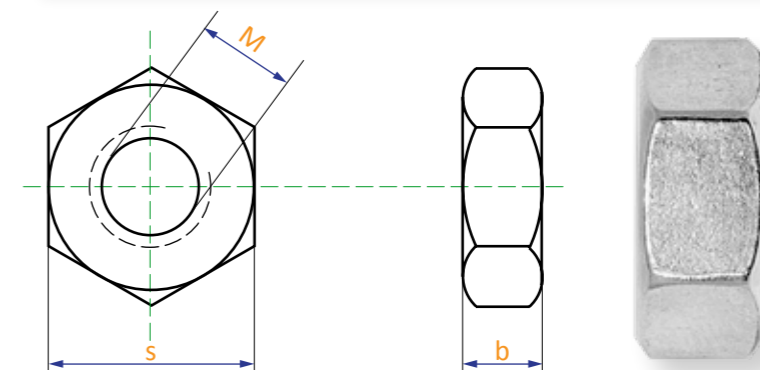


NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA



NR KATALOGOWY	M	s	b	
5.0534	M3	5,5	2,4	
5.0535	M4	7,0	3,2	
5.0536	M5	8,0	4,0	
5.0537	M6	10,0	5,0	
5.0538	M8	13,0	6,5	
5.0539	M10	17,0	8,0	
5.0540	M12	19,0	10,0	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4

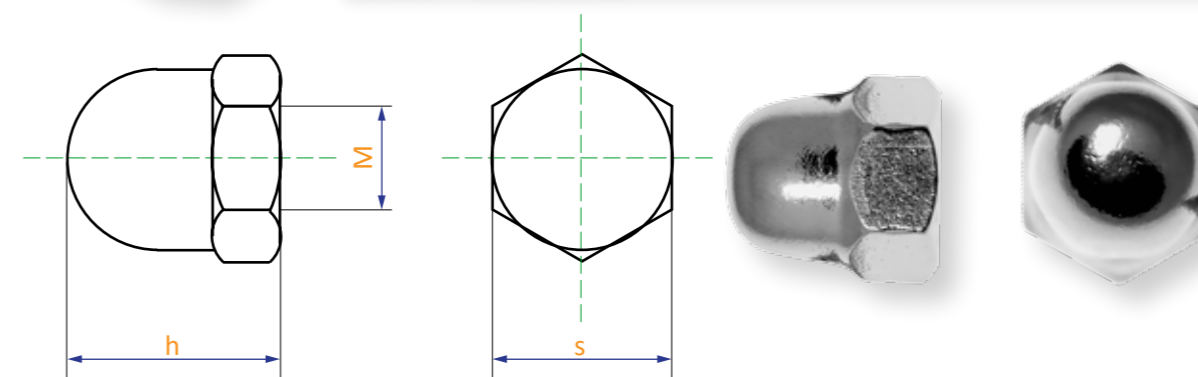


NAKRĘTKA KOŁPAKOWA



NR KATALOGOWY	M	s	h	
5.0521	M3	5,5	7	
5.0522	M4	7,0	8	
5.0523	M5	8,0	10	
5.0524	M6	10,0	12	
5.0525	M8	13,0	15	
5.0526	M10	17,0	18	
5.0527	M12	19,0	22	

MATERIAŁ: STAL A2 LUB A4





Dane Kontakowe

LINPLAST Mirosław Nasiłowski

ul. Pszczyńska 30a
03-690 Warszawa
tel. fax +48 (22) 679 11 76
tel. kom. +48 789 251 764

biuro@linplast.pl
linplast@linplast.pl

www.linplast.pl

