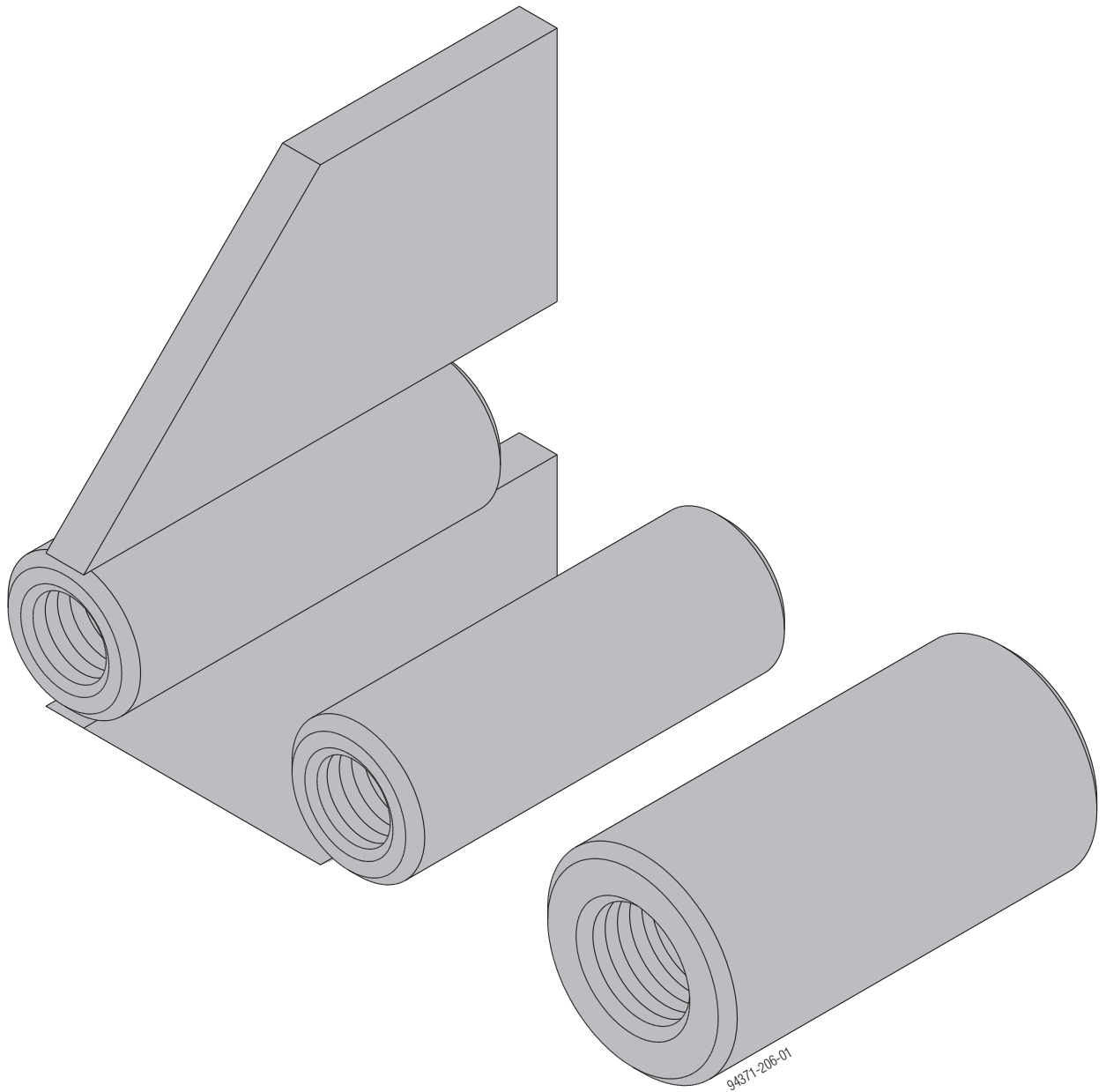


模板专家.

# 可焊套筒

装配说明



# 可焊套筒 15.0 和 20.0

## 产品说明

可焊套筒 15.0 和 20.0 用于将对拉杆 15.0 和 20.0 锚固至钢构件。

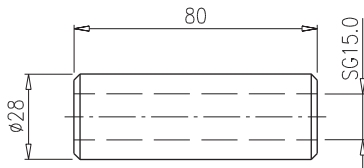


**警告**

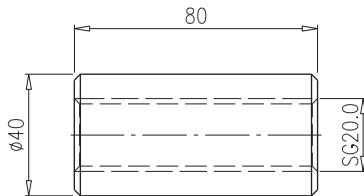
▶ 可焊套筒不适合连接对拉杆本身。

## 产品图示

可焊套筒 15.0  
产品编号 581691000



可焊套筒 20.0  
产品编号 581474000



## 连接方法:



**警告**

- ▶ 确保套筒焊接在中心位置，不让接头产生额外弯矩。
- ▶ 要连接套筒的部件必须尺寸适当。
- ▶ 遵守适用于现场焊接作业的所有标准与法规！
- ▶ 若套筒有拧入对拉杆，则不要焊接它们 - 这可能会让它们破裂！

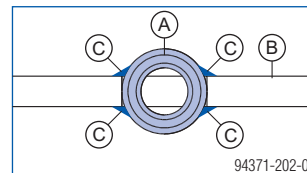
可焊套筒 15.0:

- DIN 18216 允许能力: 90 kN
- 允许能力, 允许 1.6 : 1 抗破坏安全系数: 120 kN

可焊套筒 20.0:

- DIN 18216 允许能力: 150 kN
- 允许能力, 允许 1.6 : 1 抗破坏安全系数: 220 kN

- ▶ 要达到所需的允许能力，则有必要沿着整个长度在可焊套筒各侧做 2 个通长角焊焊接。



可焊套筒	承载能力 [kN]	焊接编号	角焊	
			厚度 a [mm]	长度 [mm]
15.0	90	4	3	60
	120	4	3	80
20.0	150	4	4	80
	220	4	5	80

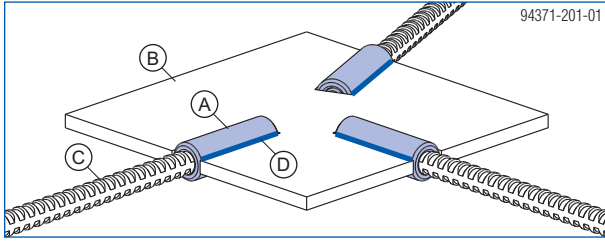
A 可焊套筒 15.0 和 20.0

B 钢构件

C 角焊

- ▶ 无论承载能力要求如何，均需将对拉杆完全拧入套筒。

## 实际例子



- A 可焊套筒
- B 槽孔锚固板
- C 对拉杆
- D 角焊

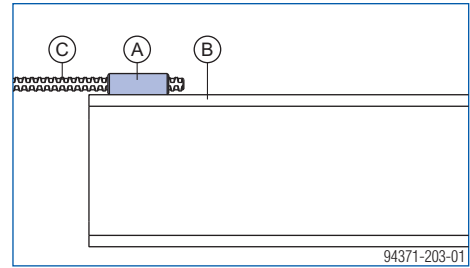
## 承载能力降低情况的实际例子



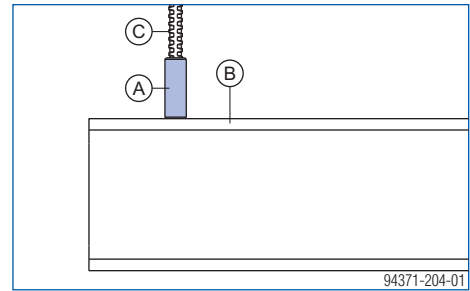
警告

▶ 所有的连接尺寸和设计必须经过静力计算，尤其是焊接和母材金属的承载能力。

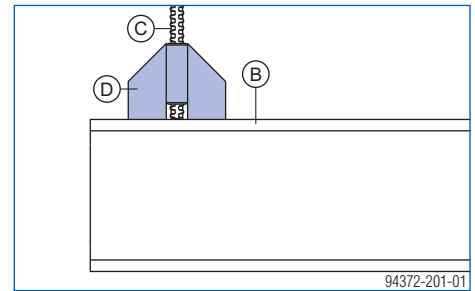
焊接到 I 截面上



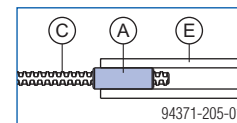
端面焊接至 I 截面上



我们建议采用“用于薄墙的可焊套筒 15.0”，而不是通过它们的端面将可焊套筒 15.0 焊接至 I 截面。



焊接至加固杆上



- A 可焊套筒
- B I 截面
- C 对拉杆
- D 用于薄墙的可焊套筒 15.0
- E 加固杆

# 用于薄墙的可焊套筒 15.0

## 产品说明

“用于薄墙的可焊套筒 15.0” 用于将对拉杆 15.0 锚固至钢构件。

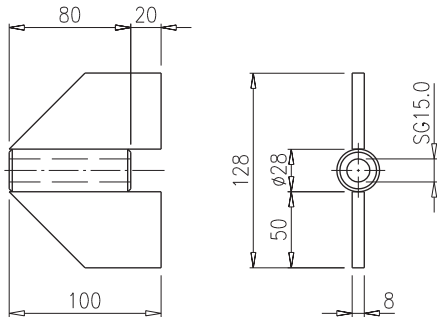


**警告**

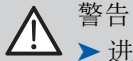
- ▶ 用于薄墙的可焊套筒 15.0 不适合连接对拉杆本身。

## 产品图示

用于薄墙的可焊套筒 15.0  
产品编号 581693000



## 连接方法:

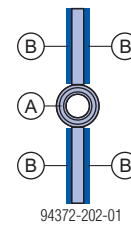


**警告**

- ▶ 进行现场检查，确定钢壁壁厚和质量是否适合转移预期受力。
- ▶ 遵守适用于现场焊接作业的所有标准与法规！
- ▶ 若套筒有拧入对拉杆，则不要焊接它们 - 这可能会让它们破裂！

- DIN 18216 允许能力: 90 kN
- 允许能力, 允许 1.6 : 1 抗破坏安全系数: 120 kN

- ▶ 要达到所需的允许能力，有必要在两侧沿整个板子长度做 1 个通长角焊焊接。



94372-202-01

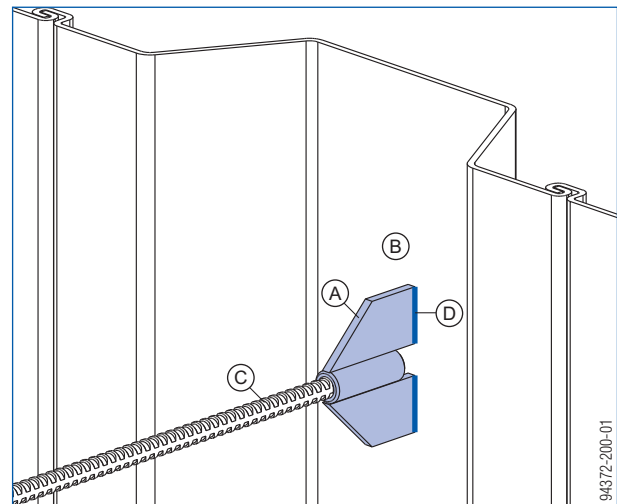
A 用于薄墙的可焊套筒 15.0

B 角焊 (a = 4 mm, l = 50 mm)

- ▶ 无论承载能力要求如何，均需将对拉杆完全拧入套筒。

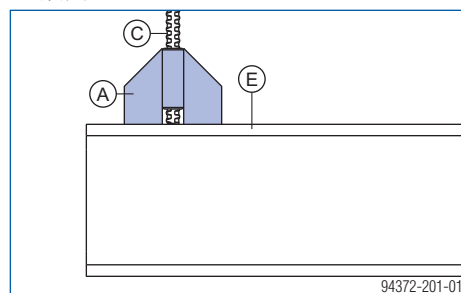
## 实际例子

焊接至板桩墙上



94372-200-01

焊接到 I 截面上



94372-201-01

A 用于薄墙的可焊套筒 15.0

B 板桩墙

C 拉杆 15.0

D 角焊

E I 截面